JIS B 0114 (1997) (Japanese): Wood working machinery -- Vocabulary

日本工業規格　　JIS B 0114 : 1997

木材加工機械－用語

Wood working machinery－Vocabulary

1.　適用範囲　この規格は，主として木材加工に用いる機械の名称に関する用語について規定する。

2.　用語の分類　木材加工機械の名称に関する用語の分類は，次のとおりとする。

(1)　製材機械

(a)　調木機械
(b)　帯のこ盤
(c)　丸のこ盤
(d)　その他ののこ機械
(e)　木材乾燥機械
(f)　選別機械
(g)　運搬装置
(h)　のこ仕上機械

(2)　集成材機械

(a)　継手加工機械
(b)　接着剤塗布機械
(c)　集成機械
(d)　その他の集成材機械

(3)　合板機械

(a)　単板製造機械
(b)　単板乾燥機械
(c)　調板機械
(d)　接着機械
(e)　合板仕上機械
(f)　合板工具研削機械

(4)　パーティクルボード機械

(a)　原料処理機械
(b)　小片製造機械
(c)　小片乾燥機械
(d)　小片分級機械
(e)　成板機械
(f)　パーティクルボード仕上機械

(5) ファイバボード機械

(a) 原料処理機械

(b) ファイバ製造機械

(c) ファイバ乾燥機械

(d) 成板機械

(e) ファイバボード仕上機械

(6) 木工機械

(a) 木工のこ盤

(b) かんな盤

(c) 木工フライス盤

(d) ほぞ取り盤

(e) 木工せん孔盤

(f) 木工旋盤

(g) 組合せ木工機械

(h) サンダ

(i) 木工レーザ加工機械

(j) 木工接着機械

(k) 接合機械

(l) 複合機械

(m) 塗装機械

(n) 木工乾燥機械

(o) 木工工具仕上機械

3. 用語・定義 用語及び定義は，次による。

備考1. 用語欄で，用語の下の（　）内の仮名書きは読み方を示す。

2. 参考として，機械の大きさの表し方，対応英語及び慣用語を示す。

3. **付図**は，その木材加工機械の構造の一例を示す。

(1) 製材機械

(a) 調木機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1100	**調木機械**	原木の玉切り，皮むきなどを行い，次工程における加工をしやすくする機械。		log preparing machine	
1110	**チェーンソー**	ガイドバーの外周を走行する鎖のこによって，原木を主として横びき切断するのこ機械。	ガイドバーの有効長さ	chain saw	
1120	**バーカ**	原木の樹皮を取り除く機械。		barker	
1121	**リングバーカ**	回転するリングに取り付けた数個の刃物によって，動力送りされる原木の樹皮を取り除くバーカ（**付図 1**）。	加工できる原木の最大直径	ring barker	
1122	**ヘッドバーカ**	回転する工具を原木の外側に押し付け，原木を回して樹皮を取り除くバーカ（**付図 2**）。	加工できる原木の最大直径	head barker	カットバーカ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1123	**チェーンバーカ**	チェーン又はチェーンカッタを走行させて原木の外側に押し付け，原木を回して樹皮を取り除くバーカ。	加工できる原木の最大直径	chain barker	
1124	**ジェットバーカ**	原木を回してジェット水流によって樹皮を取り除くバーカ。	加工できる原木の最大直径	jet barker	水圧バーカ

(b) 帯のこ盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1200	**帯のこ盤**	フレームに取り付けられた 2 個ののこ車に，エンドレスの帯のこを掛けて緊張させ，一方ののこ車によって駆動し，テーブル上又は送材装置で工作物を送って，主として縦びき切断する機械。		band saw machine	バンドソー
1210	**テーブル帯のこ盤**	帯のこ盤にテーブルを取り付けたもので，工作物をテーブルに載せ，主として縦びき切断する帯のこ盤。		table band resaw	テーブルバンドソー
1211	**手押テーブル帯のこ盤**	工作物をテーブルに載せ，手動によって送り，主として縦びき切断するテーブル帯のこ盤（**付図 3**）。	のこ車の直径及び定規の開き	hand feed table band resaw	
1212	**自動ローラ送りテーブル帯のこ盤**	1 個の送りローラ及びその駆動装置によって，テーブル上で工作物を送って，縦びき切断するテーブル帯のこ盤。	のこ車の直径及び定規の開き	auto-roller table band resaw	ローラバンドソー
1213	**複合自動ローラ送りテーブル帯のこ盤**	2 個以上の送りローラ及びその駆動装置によって，テーブル上又は下受けローラで工作物を送って，縦びき切断するテーブル帯のこ盤（**付図 4**）。	のこ車の直径及び定規の開き	composite auto-roller table band resaw	
1214	**履帯送りテーブル帯のこ盤**	工作物をテーブル上の履帯装置で送り，縦びき切断するテーブル帯のこ盤（**付図 5**）。	のこ車の直径及び定規の開き	table band resaw with creeping slatbed	
1220	**送材車付き帯のこ盤**	工作物を送材車に載せて送り，縦びき切断する帯のこ盤。		band saw machine with carriage	
1221	**自動送材車付き帯のこ盤**	工作物を送材車に載せ，手動操作又は遠隔操作の駆動装置によって送材車を往復させて工作物を縦びき切断する送材車付き帯のこ盤（**付図 6**）。	のこ車の直径及びヘッドブロックの有効開き	band saw machine with auto-feed carriage	
1230	**横形帯のこ盤**	フレームに取り付けられた左右 2 個ののこ車に，エンドレスの帯のこを掛けて緊張させ，一方ののこ車によって駆動し，工作物を送材装置で送って，縦びき切断する帯のこ盤。		horizontal band resaw	横バンドソー
1231	**自動ローラ送り横形帯のこ盤**	2 個以上の送りローラ及びその駆動装置によって，テーブル上で工作物を送って，縦びき切断する横形帯のこ盤（**付図 7**）。	のこ車の直径	horizontal band resaw with auto-feed roller	
1232	**履帯送り横形帯のこ盤**	工作物を履帯装置に載せて送り，縦びき切断する横形帯のこ盤。	のこ車の直径	horizontal band resaw with creeping slatbed	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1233	**自動送材車付き横形帯のこ盤**	工作物を送材車に載せ，手動操作又は遠隔操作の駆動装置によって送材車を往復させて，工作物を縦びき切断する横形帯のこ盤。	のこ車の直径	horizontal band saw machine with auto-feed carriage	
1240	**ツイン帯のこ盤**	左右勝手違いの 2 台の帯のこ盤をそれぞれ工作物の送り方向に直角に移動するように向かい合わせに設置し，主として動力送りされる工作物を同時に 2 か所縦びき切断する帯のこ盤。		twin band saw machine	ツインバンド
1241	**台車式ツイン帯のこ盤**	工作物を載せた台車式送材装置を往復させて，縦びき切断するツイン帯のこ盤（**付図 8**）。	のこ車の直径及び両帯のこ盤間の有効開き	carriage type twin band saw machine	
1242	**テーブルツイン帯のこ盤**	工作物をテーブル上のローラ，履帯などで送り，縦びき切断するツイン帯のこ盤（**付図 9**）。	のこ車の直径及び両帯のこ盤間の有効開き	table type twin band saw machine	
1250	**タンデム帯のこ盤**	同一勝手の 2 台以上の帯のこ盤のそれぞれ又はそのうちの 1 台以外を，工作物の送り方向と直角に移動できるように縦列に設置し，動力送りされる工作物を同時に 2 か所以上縦びき切断する帯のこ盤。	のこ車の直径及び帯のこ間の有効開き	tandem band saw machine	
1260	**帯のこ盤用送材装置**	工作物を帯のこ盤に送り込む装置。		feeding equipment for band saw machine	
1261	**自動送材車**	工作物を載せ，手動操作又は遠隔操作によって保持し，帯のこ盤に送り込む装置（**付図 10**）。	ヘッドブロックの有効開き	auto-feed carriage	
1262	**自動ローラ送材装置**	ローラによって工作物を帯のこ盤に送り込む装置。	定規の開き	auto-roller feeding device for band saw machine	
1263	**履帯送り送材装置**	履帯によって工作物を帯のこ盤に送り込む装置。	定規の開き	creeping slatbed feeding device for band saw machine	

(c) 丸のこ盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1300	**丸のこ盤**	丸のこによって主として工作物を縦びき又は横びき切断する機械。		circular saw machine	
1310	**テーブル丸のこ盤**	テーブル，定規などを備え，工作物をテーブル上に載せ，主として縦びき切断する丸のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径	circular saw bench	
1320	**ツイン丸のこ盤**	1 本又は 2 本の主軸に 2 枚の丸のこを取り付け，工作物を同時に 2 か所縦びき切断する丸のこ盤。		twin circular saw machine	
1321	**台車式ツイン丸のこ盤**	工作物を載せた台車式送材装置を往復させて，主として工作物を縦びき切断するツイン丸のこ盤（**付図 11**）。	使用できる丸のこの最大直径及び両丸のこ間の有効開き	carriage type twin circular saw machine	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1322	**自動ローラ送りテーブルツイン丸のこ盤**	工作物をローラ装置によって送り，縦びき切断するツイン丸のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及び両丸のこ間の有効開き	roller table type twin circular saw machine	
1323	**履帯送りテーブルツイン丸のこ盤**	工作物を履帯装置によって送り，縦びき切断するツイン丸のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及び両丸のこ間の有効開き	creeping slatbed type twin circular saw machine	
1330	**エジャ**	1 本又は 2 本の主軸に丸のこを取り付け，工作物を下受けロール又はテーブル上で動力送りして，縦びきし，耳すり，幅決め，分割する丸のこ盤。		edger	
1331	**シングルエジャ**	1 本の主軸に 1 枚の丸のこを取り付けて，工作物の片側を縦びき切断するエジャ。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ並びに使用できる丸のこの最大直径並びに丸のこと定規の最大開き	single edger	
1332	**ダブルエジャ**	1 本又は 2 本の主軸に 2 枚の丸のこを取り付け，丸のこの間隔を可変とし，工作物を動力送りして両端を縦びき切断するエジャ（**付図 12**）。	使用できる丸のこの最大直径及び両丸のこ間の有効開き	double edger	
1333	**マルチプルエジャ**	1 本又は 2 本以上の主軸に 3 枚以上の丸のこを取り付け，その間隔を可変とし，工作物を動力送りして両端を含む数箇所を縦びき切断するエジャ。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ並びに使用できる丸のこの最大直径並びに丸のこの数	multiple edger	
1340	**トリマ**	工作物を横送りし，複数の丸のこで所定の長さに横びき分割する丸のこ盤。		trimmer	
1341	**単軸トリマ**	1 本の主軸に位置可変の 2 枚以上の丸のこを取り付け，工作物を主としてチェーンによって動力送りして横びきするトリマ。	加工できる工作物の最大長さ，使用できる丸のこの最大直径及び丸のこの数	single spindle trimmer	
1342	**多軸トリマ**	それぞれに主軸をもつ多数の丸のこを並列に並べ，工作物を主としてチェーンによって動力送りして，選択的に数枚の丸のこを同時に作動させて横びきするトリマ（**付図 13**）。	加工できる工作物の最大長さ，使用できる丸のこの最大直径及び丸のこの数	multiple spindle trimmer	

(d) その他ののこ機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1410	**おさのこ盤**	数枚の長のこをのこ枠に取り付けて緊張させ，垂直に上下運動させて，工作物を動力送りし，縦びき切断するのこ機械。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ並びに長のこの長さ及び行程	frame saw	立のこ盤

(e) 木材乾燥機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1500	**木材乾燥機械**	帯のこ盤，丸のこ盤などで加工された工作物を乾燥する装置。		wood dryer	
1510	**熱気乾燥機**	乾燥室内に工作物を桟積みし，その間に蒸気加熱管，電気加熱器などで加熱した空気又は燃焼ガスを循環させて乾燥させる装置。	収容できる工作物の大きさ	heated room dryer	
1520	**減圧乾燥機**	鉄製の缶体内に工作物を収容し，蒸気，熱風，熱板，高周波などによって加熱し，その後缶体内を減圧して乾燥させる装置。	収容できる工作物の大きさ	vacuum dryer	
1530	**除湿乾燥機**	乾燥室内に工作物を桟積みし，除湿機によって湿度を低下させた空気を循環させて乾燥させる装置。	収容できる工作物の大きさ	dehumidification dryer	

(f) 選別機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1600	**選別機械**	工作物をその外観又は品質によって選別する装置。		sorting machine	
1610	**外観選別機**	工作物を寸法，欠点などによって選別する装置。		appearance sorting machine	
1620	**強度等級区分機**	工作物の強度推定に役立つヤング率などを非破壊的に測定し，自動的に強度等級を区分する装置。		stress grading machine	
1630	**保証荷重試験機**	所定の荷重を負荷して，工作物が設定した強度をもっているかどうかを検査する装置。		proof loader	

(g) 運搬装置

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1700	**運搬装置**	工作物の搬送，積載及び転送を行う装置。		transport equipment	
1710	**搬送装置**	工作物をベルト，チェーン，ローラなどによって搬送する装置。		conveying equipment	
1720	**積載装置**	工作物を積込み，積下し又は転動する装置。		loading equipment	
1730	**転送装置**	搬送中の工作物の送り方向を変える装置。		transfer equipment	

(h) のこ仕上機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1800	**のこ仕上機械**	帯のこ，丸のこ，長のこなどを加工して，ひき材に使用できる状態に仕上げる機械。		saw doctoring machine	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1811	**帯のこ歯研削盤**	回転するといし車によって，帯のこの歯形を整形仕上げする研削盤（**付図 14**）。	のこ受けの有効開き及び研削できるのこ歯の最大ピッチ	band saw sharpener	帯のこ目立機
1812	**帯のこ歯側面研削盤**	帯のこののこ歯側面を仕上げる研削盤（**付図 15**）。	加工できる帯のこの最大幅（のこ受けの有効開き）	saw-tooth side dresser	
1821	**丸のこ歯研削盤**	回転するといし車によって，丸のこの歯形を整形仕上げする研削盤。	研削できる丸のこの最大直径及びのこ歯の最大ピッチ	circular saw sharpener	丸のこ目立機
1831	**長のこ歯研削盤**	回転するといし車によって，長のこの歯形を整形仕上げする研削盤。	研削できる長のこの最大長さ及びのこ歯の最大ピッチ	frame saw sharpener	長のこ目立機
1841	**帯のこロール機**	一対のロールによって，帯のこを長手方向に圧延し，整形，腰入れ，背盛りなどの仕上加工をする機械（**付図 16**）。	加工できる帯のこの最大幅	band saw stretcher	ストレッチャ
1842	**帯のこ加熱腰入機**	火口，定盤，保護板，案内装置などからなり，火炎によって帯のこを長手方向に加熱し，局部的に熱ひずみを与えて腰入れ，背盛りなどの仕上加工をする機械。	加工できる帯のこの最大幅	heat tensioning equipment for band saw	
1851	**ばち形あさり整形機**	帯のこの歯先を動力によってプレスして，ばち形あさり出しと整形を行う機械（**付図 17**）。	加工できる帯のこの最大幅及び最大厚さ並びにのこ歯の最大ピッチ	swage setting equipment	オートセッタ
1852	**のこ歯目打機**	動力によって打撃を与え，のこ歯に振り目を出す機械。 **備考** 帯のこ，丸のこ，長のこ用がある。	振り目をすることができる帯のこ，丸のこ，長のこの最大寸法	saw-tooth setting equipment	目振り機
1861	**帯のこ歯溶着機**	歯先強化材料を帯のこの歯先に溶着する機械。 **備考** 帯のこの送りが水平方向のものと垂直方向のものとがある（**付図 18**）。	加工できる帯のこの最大幅及び最大厚さ並びにのこ歯の最大ピッチ	saw-tooth tipping equipment	
1871	**帯のこ切断機**	帯のこをせん断によって，切断する機械。	切断できる帯のこの最大幅及び最大厚さ	band saw shear	台切

(2) 集成材機械

(a) 継手加工機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2100	**継手加工機械**	工作物を縦継ぎするために木口面を切削して継手を造る機械。		coupling processing machine	
2111	**スカーフジョインタ**	主軸にフライスカッタ，かんな胴，丸のこなどを取り付け，工作物の木口端面をスカーフ状に切削加工する継手加工機械。	加工できる工作物の最大寸法（幅×厚さ）及び傾斜角度	scarf jointer	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2112	**フィンガジョインタ**	カッタなどで工作物の木口面をフィンガ状に切削加工する継手加工機械。 **備考** フィンガ面に接着剤を塗布できるものもある（**付図 19**）。	加工できる工作物の最大寸法（幅×厚さ×長さ）並びに移動テーブルの幅及び長さ	finger jointer	

(b) 接着剤塗布機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2200	**接着剤塗布機械**	スカーフ面，フィンガ面，ラミナ面などに接着剤を一定量塗布又は転写する機械。 **備考** ローラによるもの，噴射によるものなどがある。		glue applicator	

(c) 集成機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2300	**集成機械**	接着剤を塗布した工作物を油圧などによって，圧締する機械。		aggregating machine	
2311	**縦継ぎプレス**	継手面に接着剤が塗布された工作物を油圧などによって縦継ぎする機械。 **備考1.** ロールの回転差によってプレスするもの又は工作物の端面から加圧するものもある。 **2.** 縦継ぎ後，定尺切断する機能をもつものがある（**付図 20**）。	縦継ぎできる工作物の最大幅及び総圧締力	finger joint press	
2321	**横はぎプレス**	板材の表面又は側面を平面状に並べて，板材の片側から圧力を加えて集成板を造る機械。 **備考** 加圧と同時に加熱するものもある。	製造できる製品の最大寸法（長さ×幅×厚さ）及び総圧締力	horizontal patching press	
2331	**スカーフジョイントプレス**	スカーフ状に加工された継手面に接着剤を塗布した工作物を定盤の間にスカーフを合わせて一ないし数組み挿入し，可動定盤を作動させ圧締する機械。 **備考** 加圧と同時に加熱するものもある。	定盤の大きさ（幅×長さ），定盤の最大開き及び総圧締力	scarf joint press	
2341	**積層プレス**	接着剤を塗布した集成板又はひき板を積み重ねて定盤の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させ圧締集成する機械。 **備考** 加圧と同時に加熱するものもある。	製造できる製品の最大寸法（長さ×幅×厚さ）及び総圧締力	accumulating press	

(d) その他の集成材機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2910	**連続ラミナ製造装置**	継手加工機械，接着剤塗布機械，縦継ぎプレスなどを搬送装置によってライン化し，工作物を自動送りしてラミナを連続製造する装置。	製造できる製品の最大寸法（長さ×幅×厚さ）	aggregated wood manufacturing equipment	
2921	**集成材自動耳取り盤**	回転する左右立軸を複数個備え，工作物を自動送りしながら，工作物端面を切削加工する機械。 **備考** 主軸の位置決めを数値制御するものもある。	工作物の最大幅	laminate edge trimmer	
2930	**強度等級区分機**	工作物の強度推定に役立つヤング率などを非破壊的に測定し，自動的に強度等級を区分する装置（**1620** 参照)。		stress grading machine	

(3) 合板機械

(a) 単板製造機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3100	**単板製造機械**	単板を製造するための機械。		veneer manufacturing machine	
3111	**ログバーカ**	刃物又はカッタによって原木の樹皮，異物を取り除き表面を整形する機械（**付図 21**)。	加工できる原木の最大直径及び最大長さ	log barker	
3121	**レースチャージャ**	単板製造上の最適中心とベニヤレースの主軸の中心とが一致するように，原木を自動的に送り込む機械。 **備考** 原木の断面形状を自動計測し，コンピュータ処理して，最適な中心を決定する機械もある（**付図 22**)。	取り付けることができる原木の最大長さ及び最大直径	lathe charger	
3131	**ベニヤレース**	原木を回転させ，自動送りされるかんな台に取り付けられた刃物によって切削し，所定の厚さの単板を連続的に製造する機械（**付図 23**)。	刃物取付面の長さ及び加工できる原木の最大直径	veneer lathe	ロータリレース
3141	**ハーフラウンドベニヤレース**	原木又はフリッチを回転させ，自動送りされるかんな台に取り付けられた刃物によって切削し，所定の厚さの単板を断続的に製造する機械。 **備考** フリッチとは，ひき（挽）材加工などによって作られる長方形断面をもつ厚い板材。角に多少丸みがあってもよい。	刃物取付面の長さ及び主軸中心から刃先までの最大距離	half-round veneer lathe	ハーフロータリレース
3151	**スライサ**	刃物又はフリッチを往復運動させて切削し，所定の厚さの単板を製造する機械で，水平方向に往復運動させる横形スライサと，垂直方向に往復運動させる縦形スライサがある。	刃物取付面の長さ，切削できるフリッチの最大厚さ及び最大行程	veneer slicer	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3161	**単板巻取り巻戻し機械**	ベニヤレースで切削された単板を，自動的にリールに巻き取り，集積し，これを自動的に巻き戻して，次の工程に供給する一連の機械（**付図 24**）。	リールの有効長さ	veneer reeling and unreeling machine	
3162	**単板巻取り機械**	ベニヤレースで切削された単板を，自動的にリールに巻き取る機械。	リールの有効長さ	veneer reeling machine	
3163	**巻玉ストック棚**	単板巻取り機械で巻き取った単板を集積する棚。	集積できる棚の幅及び長さ	reeled veneer tray	
3164	**単板巻戻し機械**	リールに巻き取って集積した単板を自動的に巻き戻して，次の工程に供給する機械。	リールの有効長さ	veneer unreeling machine	
3171	**レース直結スタッキング装置**	ベニヤレースの後に直結したクリッパによって単板を定尺に切断し，仕分けとたい（堆）積を自動的に行う装置（**付図 25**）。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）及びたい積数	automatic stacker	
3181	**クリッパ**	刃物の上下運動，揺動運動又は水平回転体に取り付けられた刃物によって，単板を自動的に切断する機械。 **備考** 調板機械としても用いられる（**付図 26**）。	裁断できる単板の最大裁断幅	veneer clipper	単板切断機

(b) 単板乾燥機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3200	**単板乾燥機械**	自動送りされる単板を，熱風によって乾燥する機械。 **備考** 熱風は，主として単板の送り方向と平行又は直角方向に強制循環させる。		veneer dryer	ドライヤ
3211	**ローラ乾燥機**	単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り，乾燥する機械（**付図 27**）。	ローラの長さ及び段数並びに加熱セクション数	roller dryer	ローラドライヤ
3221	**連続乾燥機**	単板をネット（金網），ワイヤなどによって連続的に送り，乾燥する機械（**付図 28**）。	ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数	continuous dryer	バンドドライヤ
3231	**熱板乾燥機**	単板を熱板の間に差し入れ，圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 **備考** 熱板は多段，水平のものが多い。	熱板の大きさ(幅×長さ）及び段数	hot plate dryer	
3241	**ウィケット乾燥機**	機内を循環するウィケット（単板棚）の間に単板を差し入れ，乾燥する機械。	単板棚の大きさ(幅×長さ)，単板棚枚数及び加熱セクション数	wicket dryer	ウィケットドライヤ
3251	**単板乾燥機フィーダ**	単板乾燥機に単板を自動的に差し入れる機械。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）	automatic feeder for veneer dryer	オートフィーダ
3261	**単板乾燥機アンローダ**	単板乾燥機から出てくる単板を自動的に取り出す機械。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）	unloader for veneer dryer	ドライヤアンローダ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3271	**乾燥機直結コンベヤ**	単板乾燥機の搬出側に設置され，乾燥単板を自動的に次の工程の機械（単板横はぎ機，単板選別積込装置など）へ搬送するコンベヤシステム。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）	conveying system directly connected with veneer dryer	
3281	**ベニヤスタッカ**	選別された単板を所定の位置にたい積する機械（**付図 29**）。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）	veneer stacker	サクションスタッカ

(c) 調板機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3300	**調板機械**	単板の切断，接合，補修などを行う機械。		veneer preparing machine	
3311	**テンダライザ**	単板のねじれ，反りなどの変形を抑制する機械（**付図 30**）。	加工できる単板の最大幅	tenderizer	テンダ
3321	**ベニヤジョインタ**	多数の単板を重ねて押さえ，その端縁を切断する機械。	テーブルから単板押さえ装置までの最大高さ及び切断できる単板の最大長さ	veneer jointer	ギロチン
3322	**スカーフマシン**	単板の端部にスカーフ加工をする機械。	加工できる単板の最大幅	scarf machine	
3330	**単板接合機**	単板の接合面を突き合わせて，テープ，接着剤などによって接合する機械。	接合できる単板接合面の最大長さ	veneer joining machine	
3331	**ベニヤテーピングマシン**	2 枚の単板の接合面を突き合わせて，テープによって連続的に接合する機械。	接合面の最大長さ及びコラムから接合位置までの距離	veneer taping machine	
3332	**ベニヤスプライサ**	2 枚の単板接合面に接着剤を塗布し，繊維方向に自動送りして熱圧接着する機械。	接合面の最大長さ及びコラムから接合位置までの距離	veneer splicer	
3333	**単板横はぎ機**	単板を繊維と直角方向に搬送しつつ前縁・後縁を平行に切断し，接合する機械（**付図 31**）。	接合面の最大長さ	veneer edge gluing machine	
3334	**単板縦継ぎ機**	単板を繊維方向に搬送しつつ前端・後端を切断し，接合する機械。	接合面の最大長さ	veneer end gluing machine	
3341	**パッチングマシン**	単板の不良箇所を打抜きによって除去し，更にその箇所に埋木をする機械。	加工できる単板の最大幅及び打抜きできる最大寸法	veneer patching machine	パッチマシン
3351	**単板仕組装置**	接着前の工程において，あらかじめ単板の組合せを行う装置（**付図 32**）。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）及び単板組合せ数	veneer assembly equipment	ベニヤセッタ

(d) 接着機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3400	**接着機械**	接着剤の調合，被接着材に対する塗布及び圧締を行う機械。		gluing machine	
3411	**グルーミキサ**	接着剤及び添加物をかくはん（攪拌）し，混合する機械。	かくはんできる最大容量	glue mixer	ミキサ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3421	**グルースプレッダ**	単板，板材などの接着面に，回転するローラによって一定量の接着剤を塗布する機械（**付図 33**）。	ローラの長さ	glue spreader	スプレッダ
3431	**レイアップ装置**	単板への接着剤塗布，重ね合わせ，たい積などの作業を自動的に行う装置（**付図 34**）。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）及び単板の組合せ数	lay-up equipment	
3432	**単板積層材・単板積層板用レイアップ装置**	単板に接着剤を塗布し，そのスカーフ面を合わせながら設定された積層数に重ね合わせていく装置。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）及び単板組合せ数	lay-up equipment for laminated veneer lumber and laminated veneer board	
3441	**コールドプレス**	接着剤を塗布した単板，板材などを定盤の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて常温で圧締する機械（**付図 35**）。	定盤の大きさ（幅×長さ），定盤間の最大開き及び総圧締力	cold press	
3451	**高周波プレス**	接着剤を塗布し，積層された単板を圧締しながら高周波加熱して接着する機械。	処理できる単板の最大寸法（幅×長さ）及び積層高さ	high frequency press	
3461	**ホットプレス**	接着剤を塗布した単板，板材などを熱板の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて加熱圧締する機械。 **備考** 縦形及び横形がある（**付図 36**）。	熱板の大きさ（幅×長さ），熱板の数及び総圧締力	hot press	
3462	**単板積層材・単板積層板用ホットプレス**	接着剤を塗布した積層単板を固定熱板上で可動熱板を開閉させ，積層単板をその動きに合わせて移送しながら加熱圧締する機械。	熱板の大きさ（幅×長さ）及び最大開き並びに総圧締力	hot press for laminated veneer lumber and laminated veneer board	
3471	**ローダアンローダ**	ホットプレスの段数に応じた棚をもち，単板，板材などを各段同時にホットプレスに挿入し，圧締後に取り出す装置。	棚の有効寸法及び段数	automatic loader and unloader	

(e) 合板仕上機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3500	**合板仕上機械**	合板を所定の寸法に切断する機械及び表面を切削，研削，塗装などによって仕上げる機械。		plywood finishing machine	
3511	**ダブルサイザ**	合板などを自動送りし，主として 2 枚の丸のこによって，所定の寸法に切断する機械。 **備考** 2 台組み合わせて所定の縦・横の寸法に切断する場合が多い（**付図 37**）。	切断できる工作物の最大幅	double sizer	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3521	**ワイドベルトサンダ**	回転する 2 本以上のドラムに掛けられた 1 枚のエンドレス研磨布紙によって，自動送りされる合板などの表面を研削する機械。 **備考** 研削ヘッドを二組以上組み合わせたものもある。	研削できる工作物の最大幅及び研削ヘッドの数	wide belt sander	
3531	**ドラムサンダ**	回転するドラムの外周面に巻き付けた研磨布紙によって，自動送りされる合板などの表面を研削する機械。 **備考** ドラムは2本以上のものが多い。	研削できる工作物の最大幅及びドラムの数	drum sander	
3541	**スタッカ**	選別仕上加工された合板，板材などを所定の位置に積載する機械（**付図 38**）。	処理できる工作物の最大寸法(幅×長さ）及び選別数	stacker	ゲートスタッカ
3551	**ローラプレス**	紙，布，単板などを一対のローラによって連続的に合板，板材などの表面に積層接着する機械。	ローラの長さ	roller press	
3561	**ローラコータ**	回転する一対のローラによって合板などの表面に一定量の塗料を塗布する機械。	ローラの長さ	roller coater	
3562	**フローコータ**	ベルトコンベアなどによって送られる合板などの表面に一定量の塗料を注流装置によって塗布する機械。	塗布できる工作物の最大幅	flow coater, curtain coater	
3563	**スプレコータ**	ベルトコンベアなどによって送られる合板などの表面に一定量の塗料を噴霧装置によって塗布する機械。	塗布できる工作物の最大幅	spray coater	
3571	**グルーバ**	主として合板などの表面に溝付け加工をする機械。	加工できる工作物の最大幅	grooving machine	溝削り機

(f) 合板工具研削機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3800	**合板工具研削機械**	回転するといし車によって，主として各種の合板用工具を研削する機械。		grinding machine of tools for plywood manufacturing machinery	
3811	**ベニヤナイフ研削盤**	刃物を刃物取付台に固定し，刃先の全長にわたり回転するといし車を往復運動させて研削仕上げする機械。 **備考** 主として，ベニヤレース用，スライサ用及びクリッパ用刃物の研削に使用する（**付図 39**）。	刃物取付面の長さ	veneer knife grinding machine	ナイフグラインダ

(4) パーティクルボード機械

(a) 原料処理機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4100	**原料処理機械**	パーティクルボード用小片の製造のための前処理を行う機械。		raw material preparing machine for particleboard	
4110	**バーカ**	原木の樹皮を取り除く機械(**1120** 参照)。		barker	
4111	**ヘッドバーカ**	回転する工具を原木の外側に押し付け，原木を回して樹皮を取り除くバーカ(**1122** 参照)。	加工できる原木の最大直径	head barker	カットバーカ
4112	**ドラムバーカ**	回転ドラムの一端から原木を連続的に投入し，摩擦作用によってはく皮し，他端からはく皮された材を取り出す機械。	ドラムの長さ及び内径	drum barker	
4113	**ジェットバーカ**	原木を回してジェット水流によって樹皮を取り除くバーカ(**1124** 参照)。	加工できる原木の最大直径	jet barker	水圧バーカ
4121	**シュレッダ**	原材料をスイングハンマによって破砕し，カッティングバーによってせん断し，更にスイングハンマ及びグレードバーによる衝撃，擦りつぶし，圧縮効果で，後の処理に適した大きさに調整する機械。	ハンマの回転直径，重量・個数，投入口の大きさ	shredder	
4131	**2軸せん断破砕機**	互いに内向きに回転している 2 軸のカッタ輪によって原材料を内側に引き込み，カッタの外周エッジのせん断力によって連続的に破砕する機械。	カッタの直径，長さ，投入口の大きさ	paddle type shredder	
4141	**クロスベルト形磁気選別機**	ベルトコンベア上を流れる木片中に混入している金属片を，その上部に交差して走行するコンベアをつり下げ，コンベアの内側に電磁石によって，連続的に吸引除去する機械。	上部ベルト及び電磁石の幅	cross belt type magnetic separator	
4142	**ドラム形磁気選別機**	回転するドラムに電磁石を組み込み，コンベア上を流れる木片中に混入している金属片を吸引除去する機械。	ドラムの直径及び長さ	drum type magnetic separator	
4143	**チップ金属検知器**	電磁気現象を利用して木片中に混入している金属片を検知し，除去装置を稼動させる機械。	検知幅	metal detectors for chip	
4144	**チップ水洗機**	コンベア上でチップを水中に通し，洗浄及び異物の除去を行う機械。	コンベア幅	chip washer	

(b) 小片製造機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4200	**小片製造機械**	パーティクルボード用小片を製造する機械。		particle manufacturing machine	
4210	**粗砕機**	原料木材を切削又は破砕して小木片にする機械。		coarse reduction machine	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4211	**ディスクチッパ**	円盤面に取り付けられたナイフに対して，原料木材を繊維方向に斜めに送り込み，特定の繊維長の小木片を製造する機械。	ディスクの直径及びナイフ数	disk chipper	
4212	**ドラムチッパ**	回転するシリンダ外周面に取り付けられたナイフに対して，原料木材を送り込み，打撃と切削とを同時に行い，小木片を製造する機械。	シリンダの直径及び幅，ナイフ数	drum chipper	ホッグマシン
4220	**削片製造機**	原料木材又は小木片を切削して削片にする機械。		flaker	
4221	**ディスクフレーカ**	円盤面に取り付けられたナイフに対して，繊維方向を円盤面と平行にして原料木材を送り込み，削片を製造する機械。	ディスクの直径及びナイフ数	disk flaker	
4222	**ドラムフレーカ**	シリンダ外周面に取り付けられたナイフに対して，長尺の原料木材を繊維に平行に押し付け，平面に近い削片を製造する機械。	シリンダの直径及び長さ	drum flaker	
4223	**リングフレーカ**	内部の回転翼の遠心力によってはね飛ばされた小木片を，外側で逆回転しているナイフ輪によって切削し，削片を製造する機械。	ナイフ輪の直径及び幅	knife ring flaker	
4230	**精砕機**	小木片又は削片を再破砕又は磨砕して細分し，形状をそろえる機械。		precise reduction machine	
4231	**クラッシャ**	ロータに取り付けられたハンマが遠心的に高速回転し，外周内面の磨砕部及びスクリーンによって，小片の形を整える機械。	回転部直径及び幅	crushing machine	ハンマミル
4232	**ディスクリファイナ**	回転する磨砕ディスクによって，微細片を造る機械。 **備考** シングルディスクタイプとダブルディスクタイプとがある。	ディスクの直径	disk refiner	
4233	**シリンダリファイナ**	スクリーン輪とその内側の打撃翼輪（インペラ）とが，互いに反対方向に高速回転し，微細片を造る機械。	スクリーン輪の直径及び幅	cylinder refiner	
4234	**生材小片供給装置**	生材小片を貯蔵し，連続して定量供給する装置。	容量	wet particle conveyor silo	ウェットサイロ

(c) 小片乾燥機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4300	**小片乾燥機械**	自動送りされる小片を熱風によって均等に乾燥する機械。		particle dryer	
4311	**ロータリドライヤ**	回転する横形円筒内壁の翼によって供給された小片が，落下運動によって熱風にさらされ，乾燥される機械。	円筒の直径及び長さ	rotary dryer	トロンメルドライヤ
4312	**ローテーションドライヤ**	横形円筒内部で回転するコイル状の蒸気パイプに小片を接触加熱すると同時に，コイル外周の翼によって小片をかき上げ前進させて乾燥する機械。	円筒の直径及び長さ	rotational dryer	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4313	**ジェットドライヤ**	横形円筒炉の全長にわたり下方から熱風を円筒の内面に沿って接線方向に吹き上げ，小片を長軸方向に移動させながら乾燥する機械。	円筒の直径及び長さ	jet dryer	
4314	**フラッシュドライヤ**	小片をパイプで熱風によって送り，乾燥する機械。	パイプの直径及び長さ	flush tube dryer	
4315	**乾燥小片供給装置**	乾燥小片を貯蔵し，連続して定量供給する装置。	容量	dry particle conveyor silo	ドライサイロ

(d) 小片分級機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4400	**小片分級機械**	ボード製造に必要な大きさの小片を得るために小片の仕分けをする機械。		particle classifier	
4411	**気流分級機**	下から吹き上げる空気で，小片の仕分けをする機械。	円筒の直径及び高さ	air sifter	
4412	**振動ふるい分級機**	大小 2 種類のメッシュのふるいを振動させて，小片の仕分けをする機械。	ふるいの大きさ（縦×横）	vibration screen	
4413	**揺動ふるい分級機**	大小2種類のメッシュの円形のふるいを揺動させて，小片の仕分けをする機械。	ふるいの直径	circular and gyratory screen	

(e) 成板機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4500	**成板機械**	小片に接着剤を塗布して成形熱圧し，所定の寸法のボードにする工程の諸機械。		particleboard manufacturing machine	
4510	**グルーミキサ**	液状接着剤を所定濃度にすると同時に，必要な添加剤を混合する機械。		glue mixer	
4520	**グルーブレンダ**	小片に接着剤を連続的に塗布する機械。		glue blender	
4530	**フォーミングマシン**	移動する当て板上で小片を所定のマットの幅及び厚さに，連続的にマット状にたい積させる機械。		spreading machine	
4531	**風力分級フォーミングマシン**	落下する小片に横気流を与え，小片形状を分級しながら連続的にたい積させる機械。	たい積幅	air shift spreading machine	
4532	**重力分級フォーミングマシン**	落下する小片を機械的に跳ね飛ばし，小片形状を分級しながら連続的にたい積させる機械。	たい積幅	gravity shift spreading machine	
4540	**マットひょう量機**	熱圧前のコンベア上で小片マットを 1 枚ごとにひょう（秤）量する機械。	コンベアの長さ及び幅	mat weighing unit	
4550	**パーティクルボード用ホットプレス**	小片マットを加熱圧縮する機械。		hot press for particleboard	
4551	**パーティクルボード用バッチ式ホットプレス**	小片マットを熱板の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて加熱圧縮する機械。 **備考** 多段のものと1段のものとが	熱板の大きさ（長さ×幅），段数及び総圧縮力	batch type hot press for particleboard	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
		ある。			
4552	**連続プレス**	帯状の小片連続マットを，スチールベルトの間に送入し，加熱圧締して，エンドレスのボードを造る機械。	プレスの長さ及び幅	continuous press	
4553	**カレンダプレス**	薄くたい積された小片連続マットを，大径の熱ローラとスチールベルトとの間に送入し，加熱圧締してエンドレスの薄いボードを造る機械。	スチールベルトの幅及び熱ローラの直径	calender press	
4554	**蒸気噴射プレス**	上下の熱盤から小片マットの中に高温，高圧の水蒸気を噴射して，熱盤による加熱と併用して圧縮する機械。	熱盤の大きさ	steam injection press	
4561	**同時圧締装置**	多段ホットプレスにおいて，各熱板を同時に閉鎖させる装置。		simultaneous closing device	
4562	**ローダアンローダ**	ホットプレスの段数に応じた棚をもち，マットを各段同時にホットプレスに挿入し，圧締後に取り出す装置（**3471** 参照）。	棚の有効寸法及び段数	automatic loader and unloader	

(f)　パーティクルボード仕上機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4600	**パーティクルボード仕上機械**	パーティクルボードを所定の寸法に切断する機械及び表面を研削して仕上げる機械。		particleboard finishing machine	
4611	**ワイドベルトサンダ**	回転する 2 本以上のドラムに掛けられた 1 枚のエンドレス研磨布紙によって，自動送りされるパーティクルボードなどの表面を研削する機械。 **備考**　研削ヘッドを二組以上組み合わせたものもある（**3521** 参照）。	研削できる工作物の最大幅及び研削ヘッドの数	wide belt sander	
4621	**ドラムサンダ**	回転するドラムの外周面に巻き付けた研磨布紙によって，自動送りされるパーティクルボードなどの表面を研削する機械。 **備考**　ドラムは 2 本以上のものが多い（**3531** 参照）。	研削できる工作物の最大幅及びドラムの数	drum sander	
4631	**マルチプルサイザ**	パーティクルボードを自動送りし，主として 2 枚以上の丸のこで，所定の寸法に切断する機械。 **備考**　のこ軸が移動できる機械もある。	切断できるボードの最大寸法（長さ×幅）	multiple sizer	マルチサイザ
4641	**スタッカ**	選別仕上加工されたパーティクルボードなどを所定の位置に積載する機械（**3541** 参照）。	処理できる工作物の最大寸法（幅×長さ）及び選別数	stacker	ゲートスタッカ
4651	**オーバーレイ用ホットプレス**	パーティクルボードの表面に樹脂含浸紙などを熱圧によっては（貼）り合わせる機械。 **備考**　1 段のものと多段のものとがある。	熱盤の大きさ（長さ×幅）	overlaying hot press	

(5) ファイバボード機械

(a) 原料処理機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5100	**原料処理機械**	繊維板用原料の製造のための前処理を行う機械。		raw material preparing machine for fiberboard	
5110	**バーカ**	原木の樹皮を取り除く機械（**1120** 参照）。		barker	
5111	**ヘッドバーカ**	回転する工具を原木の外側に押し付け，原木を回して樹皮を取り除くバーカ（**1122** 参照）。	加工できる原木の最大直径	head barker	カットバーカ
5112	**ドラムバーカ**	回転ドラムの一端から原木を連続的に投入し，摩擦作用によってはく皮し，他端からはく皮された材を取り出す機械（**4112** 参照）。	ドラムの長さ及び内径	drum barker	
5113	**ジェットバーカ**	原木を回してジェット水流によって樹皮を取り除くバーカ（**1124** 参照）。	加工できる原木の最大直径	jet barker	水圧バーカ
5120	**チップ選別機**	蒸煮処理に必要な大きさの小木片を得るためにその仕分けをする機械。		chip screening machine	
5121	**振動ふるい分級機**	大小 2 種類のメッシュのふるいを振動させて，小木片の仕分けをする機械（**4412** 参照）。	ふるいの大きさ（縦×横）	vibration screen	
5122	**揺動ふるい分級機**	大小 2 種類のメッシュの円形のふるいを揺動させて，小木片の仕分けをする機械（**4413** 参照）。	ふるいの直径	circular and gyratory screen	

(b) ファイバ製造機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5200	**ファイバ製造機械**	繊維板用ファイバを製造する機械。		fiber manufacturing machine	
5210	**連続蒸煮装置**	ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら，高圧蒸気によって連続的に蒸煮，軟化する装置。		continuous digester	
5220	**蒸煮解繊装置**	チップを蒸煮した後，解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。		defibrating machine	
5221	**ディスクリファイナ**	蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。 **備考** シングルディスクタイプとダブルディスクタイプとがある。	ディスクの直径	disk type refiner	解繊機
5222	**連続蒸煮高圧解繊装置**	蒸煮装置と加圧形リファイナとを一体化したシステムで，ファイバを連続的に製造する装置。 **備考** シングルディスクタイプ (PSDR) とダブルディスクタイプ (PDDR) とがある。	ディスクの直径	continuous pressurized disk refiner	

(c) ファイバ乾燥機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5300	**ファイバ乾燥機械**	乾式繊維板を製造するためのファイバを連続的に乾燥する機械。		fiber dryer	
5311	**ジェットドライヤ**	横形円筒炉の全長にわたり下方から熱風を円筒の内面に沿って接線方向に吹き上げ，ファイバを長軸方向に移動させながら乾燥する機械（**4313** 参照。）	円筒の直径及び長さ	jet dryer	
5312	**フラッシュドライヤ**	ファイバをパイプで熱風によって送り，乾燥する機械（**4314** 参照)。	パイプの直径及び長さ	flush tube dryer	

(d) 成板機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5400	**成板機械**	ファイバを成形熱圧して，所定の寸法のボードにする機械。		fiberboard manufacturing machine	
5410	**湿式抄造機**	一定濃度に調整されたパルプから所定の幅及び厚さの高含水率（ウェット）のファイバマットを造る機械。		wet forming machine	
5411	**ためすき機**	箱形の抄造機で，すき出されたファイバを加圧脱水し，さらに減圧脱水して，ファイバマットを造る機械。	マットの寸法	deckle box type former	バッチ式抄造機
5412	**円網式抄造機（まるあみしきしょうぞうき）**	水平回転軸をもつ円筒形の円網装置内部の減圧装置によって，円網の回転とともにパルプを網上で脱水抄造し，さらに円網頂部のローラで圧縮脱水して，ウェットファイバマットを連続して成形する機械。	円網の直径及び幅	cylinder type former	
5413	**長網式抄造機**	走行する長網上にパルプ液を流し込み，減圧部，プレス部を経て，ウェットファイバマットを連続して造る機械。	機械の長さ及び幅	fourdrinier type former	
5420	**乾式抄造機**	乾燥された接着剤を添加したファイバを所定の幅及び厚さのファイバマットにする機械。		dry forming machine	
5421	**エアフェルタ**	接着剤が添加された乾燥ファイバを風送して，マット形成セクションに降雪状に飛散させ，底部からの吸引によって連続的に一定厚さのマットにたい積させる機械。	マットの幅	air felting machine	乾式成形機
5430	**ファイバマット乾燥機**	ウェットファイバマットをローラで自動送りし，熱風で乾燥する機械。 **備考** インシュレーションボード製造に使用され，一般に多段式が多い。	乾燥室の長さ及び幅	fiber mat dryer	
5440	**予備プレス**	**(1)** 湿式法で熱圧前に機械的にウェットマットを脱水させるプレス。 **(2)** 乾式法でファイバマットの厚さをあらかじめ薄くするプレス。	定盤の大きさ(長さ×幅)	prepress	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5450	**ファイバボード用ホットプレス**	ファイバマットを加熱圧縮する機械。		hot press for fiberboard	
5451	**ファイバボード用バッチ式ホットプレス**	ファイバマットを熱板の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて加熱圧縮する機械。 **備考** 多段プレスが一般的である。	熱板の大きさ(長さ×幅)，段数及び総圧締力	batch type hot press for fiberboard	バッチ式プレス
5452	**連続プレス**	ファイバマットを，スチールベルトの間に送入し，加熱圧縮して，エンドレスのボードを造る機械（**4552** 参照）。	プレスの長さ及び幅	continuous press	
5461	**同時圧締装置**	多段ホットプレスにおいて，各熱板を同時に閉鎖させる装置（**4561** 参照）。		simultaneous closing device	
5462	**ローダアンローダ**	ホットプレスの段数に応じた棚をもち，マットを各段同時にホットプレスに挿入し，圧締後に取り出す装置（**3471** 参照）。	棚の有効寸法及び段数	automatic loader and unloader	

(e) ファイバボード仕上機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5500	**ファイバボード仕上機械**	ファイバボードを所定の寸法に切断する機械，及び表面を研削して仕上げる機械。 **備考** 品質向上のための処理装置を含む。		fiberboard finishing machine	
5511	**ワイドベルトサンダ**	回転する 2 本以上のドラムに掛けられた 1 枚のエンドレス研磨布紙によって，自動送りされるファイバボードなどの表面を研削する機械。 **備考** 研削ヘッドを二組以上組み合わせたものもある（**3521** 参照）。	研削できる工作物の最大幅及び研削ヘッドの数	wide belt sander	
5521	**マルチプルサイザ**	ファイバボードを自動送りし，主として 2 枚以上の丸のこで，所定の寸法に切断する機械。 **備考** のこ軸が移動できる機械もある（**4631** 参照）。	切断できるボードの最大寸法(長さ×幅)	multiple sizer	マルチサイザ
5531	**スタッカ**	選別仕上加工されたファイバボードなどを所定の位置に積載する機械（**3541** 参照）。	処理できる工作物の最大寸法(幅×長さ）及び選別数	stacker	ゲートスタッカ
5541	**オイルテンパ装置**	ハードボードの強度及び耐水性を向上させるため，熱圧直後にハードボードに乾性油を塗布した後，処理室（チャンバ）の中で熱処理する装置。	チャンバの大きさ（長さ×幅）	heat treating chamber, oil tempering chamber	
5542	**増湿処理装置**	ファイバボードの変形を防止するために，チャンバ内で加湿する装置。	チャンバの大きさ（長さ×幅）	humidifier	

(6) 木工機械

(a) 木工のこ盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6100	**木工のこ盤**	帯のこ，丸のこなどを使用し，工作物を切削切断する木工機械。		wood sawing machine	
6111	**昇降丸のこ盤**	テーブル又は丸のこ軸を昇降させる装置を備え，工作物を手動で送り，切断，溝削りなどの加工をする木工のこ盤。 **備考** 補助の移動テーブルを備えたものもある。	使用できる丸のこの最大直径及びテーブルの大きさ	circular saw bench	昇降盤
6112	**テーブル傾斜丸のこ盤**	テーブルを昇降及び傾斜させる装置と丸のこ軸とを備え，工作物を手動で送り，切断，溝削りなどの加工をする木工のこ盤。 **備考** 補助の移動テーブルを備えたもの，及び丸のこ軸の両端に丸のこを付けテーブルを二つ備えたものもある。	使用できる丸のこの最大直径及びテーブルの大きさ	circular saw with tilting table	傾斜盤
6113	**軸傾斜丸のこ盤**	丸のこ軸を，傾斜及び昇降させる装置を備え，工作物を手動で送り，切断，溝削りなどの加工をする木工のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及びテーブルの大きさ	circular saw with tilting arbor	
6121	**テーブル移動丸のこ盤**	丸のこ軸と移動テーブルとからなり，工作物をテーブルとともに手動で移動させ，縦びき加工をする木工のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及びテーブルの移動距離	circular saw with sliding table for ripping	
6122	**テーブル移動横切丸のこ盤**	丸のこ軸と移動テーブルとからなり，工作物をテーブルとともに手動で移動させ，横切り加工をする木工のこ盤（**付図40**）。	使用できる丸のこの最大直径及びテーブルの移動距離	circular saw with sliding table for cross cutting	
6131	**のこ軸移動横切丸のこ盤**	丸のこ軸を，水平又は垂直方向に送って工作物を横切り加工する木工のこ盤。 **備考** 送りは，自動のものと手動のものとがあり，切断箇所，切断寸法又は切断本数などを自動制御するものもある（**付図41**）。	使用できる丸のこの最大直径	travelling cross cut saw	クロスカットソー
6132	**走行丸のこ盤**	動力による往復移動装置に固定された丸のこ軸とテーブルとからなり，丸のこ軸を移動させて大きな板状の工作物を切断加工する木工のこ盤。 **備考** 位置決めを数値制御するものもある（**付図42**）。	使用できる丸のこの最大直径及びのこ軸の移動距離	running saw, panel saw	ランニングソー，パネルソー
6133	**ラジアル丸のこ盤**	旋回できるアームにつるされた，旋回，移動，傾斜自在な丸のこ軸とテーブルとからなり，工作物の種々の角度での切断，溝削りなどをする木工のこ盤。 **備考** 丸のこ軸には，カッタ，ルータビットを取り付けることができる。	使用できる丸のこの最大直径	radial saw	ラジアルソー

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6141	**リッパ**	水平丸のこ軸と自動送り用の履帯を備え，工作物に縦びき加工をする木工のこ盤。 **備考** ロールによって自動送りするものもある（**付図 43**）。	使用できる丸のこの最大直径及びのこ取付フランジ面からコラム面までの距離	rip saw	リップソー
6142	**ツインリッパ**	任意の間隔で 2 枚の丸のこを取り付けることができる水平丸のこ軸と自動送り用の履帯とを備え，工作物に 2 か所で縦びき加工をする木工のこ盤。 **備考** ロールによって自動送りするものもある。 また，位置決めを数値制御するものがある。	使用できる丸のこの最大直径及び最大丸のこ間隔	twin rip saw	
6143	**ギャングリッパ**	任意の間隔で多数の丸のこを取り付けることができる水平丸のこ軸と自動送り用の履帯とを備え，工作物を同時に数箇所で縦びき加工する木工のこ盤。 **備考** ロールによって自動送りするものもある（**付図 44**）。	使用できる丸のこの最大直径及び丸のこ軸の有効長さ	gang rip saw	ギャングリップソー
6151	**ダブルソー**	間隔を調整できる二つの丸のこと手動送り装置とからなり，工作物の両端を同時に切断加工する木工のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及び最大丸のこ間隔	double saw	
6152	**木工ダブルサイザ**	工作物を自動送りし，間隔を調整できる 2 枚の丸のこによって，所定の幅に切断する木工のこ盤。	使用できる丸のこの最大直径及び切断できる工作物の最大幅	double sizer	
6153	**木工マルチプルサイザ**	水平な 1 本の丸のこ軸に取り付けた位置可変の多数の丸のこによって，工作物を同時に数箇所で切断加工する木工のこ盤。 **備考** 1 枚の丸のこを取り付けた多数の軸によるものもある。 また，丸のこの位置決めを数値制御するものもある。	使用できる丸のこの最大直径及び丸のこ軸の有効長さ	multiple sizer	マルチプルソー
6154	**トリミングソー**	水平な 1 本の丸のこ軸に取り付けた位置可変の多数の丸のこと水平に移動して横切りする丸のことからなり，数箇所で工作物の縦と横の切断加工をする木工のこ盤。 **備考** 縦びきが，1 枚の丸のこを取り付けた多数の軸によるものもある。 また，位置決めを数値制御するものもある（**付図 45**）。	使用できる丸のこの最大直径，丸のこの数，及び加工できる工作物の最大幅	trimming saw	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6161	**木工帯のこ盤**	フレームに取り付けた上下 2 個ののこ車に帯のこを掛けて緊張させ，一方ののこ車によって駆動し，テーブル上で工作物を主としてひき回し加工をする木工のこ盤。 **備考** テーブルは傾斜できるものが多い。 また，数値制御方式のものもある（**付図 46**）。	のこ車の直径	band scroll saw	木工バンドソー
6171	**糸のこ盤**	上下に緊張した糸のこを垂直に往復運動させて，工作物にひき回しなどの加工をする木工のこ盤。	糸のこからコラム面までの距離	jig saw	ミシンのこ

(b) かんな盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6200	**かんな盤**	工作物を手動又は自動で主として直線送りし，回転するかんな刃によって平削り，溝削り，形削りなどの加工をする木工機械。 **備考** 正面フライス方式のものもある。 また，かんな刃がテーブルに固定されたものもある。		planing and moulding machine	
6211	**手押かんな盤**	回転するかんな胴と昇降できる一対のテーブルとからなり，工作物を手動送りし主として基準面を作るかんな盤（**付図 47**）。	有効切削幅	hand feed planer	
6221	**むら取りかんな盤**	回転するかんな胴とむら取り用送り装置を備え，工作物のむらを取り，基準面を作るかんな盤。	有効切削幅	levelling planer	
6222	**むら取り 2 面かんな盤**	回転する 2 本のかんな胴とむら取り用送り装置を備え，工作物の基準面作りと厚さ決め加工とをするかんな盤。 **備考** かんな刃研削装置の付いたものもある（**付図 48**）。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	levelling and thicknessing planer	
6223	**むら取り直角 2 面かんな盤**	回転する立，横かんな胴とむら取り用送り装置を備え，工作物の下面と側面とを同時に切削し，直角基準面を作るかんな盤。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	levelling and thicknessing planer with right angle	
6224	**むら取り 4 面かんな盤**	むら取り 2 面かんな盤に 2 本の立かんな胴を備え，工作物の基準面作りを含め 4 面を加工することができるかんな盤。 **備考** かんな刃研削装置が付いたものもある。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	levelling, thicknessing and moulding planer	
6231	**こば取り盤**	工作物を自動送りし，回転するかんな胴によって，主としてはぎ面を加工するかんな盤。	加工できる工作物の最大厚さ	glue jointer	自動こば取り盤，自動そば取り盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6241	**自動 1 面かんな盤**	回転する横かんな胴，昇降できるテーブル及び送り装置からなり，工作物の基準面をテーブルに当てて自動送りし，他の 1 面を切削することによって主として厚さを決めるかんな盤。 **備考** テーブルが固定され，かんな胴が昇降できるものもある（**付図 49**）。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	single surface planer	
6242	**自動 2 面かんな盤**	回転する上下 2 本の平行な横かんな胴，昇降できるテーブル及び送り装置からなり，工作物の上下面を同時に切削し，主として厚さを決めるかんな盤。 **備考** テーブルが固定され，かんな胴が昇降できるものもある（**付図 50**）。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	double surface planer	
6243	**自動直角 2 面かんな盤**	回転する立，横かんな胴と昇降できるテーブル及び送り装置からなり，主として工作物の下面と側面とを同時に切削し，直角基準面を作るかんな盤。 **備考** テーブルが固定され，かんな胴が昇降できるものもある。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	double surface planer with right angle	
6244	**自動 3 面かんな盤**	回転する横かんな胴，昇降できるテーブルに取り付けられた左右の立かんな胴及び送り装置からなり，主として工作物の上面及び両側面を同時に切削するかんな盤。 **備考** テーブルが固定され，各かんな胴が昇降できるものもある。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	three side planer	
6245	**自動 4 面かんな盤**	回転する上下 2 本以上の横かんな胴，昇降できるテーブルに取り付けられた 2 本以上の立かんな胴及び送り装置からなり，主として工作物の 4 面を同時に切削するかんな盤。 **備考** テーブルが固定され，各かんな胴が昇降できるものもある（**付図 51**）。	有効切削幅，加工できる工作物の最大厚さ及びかんな胴の数	four side planer	
6251	**モルダ**	回転する複数の横軸，立軸及び送り装置からなり，主テーブルを固定し，軸の左右上下移動ができ，各軸にかんな胴又は成形カッタを取り付け，工作物の 2 面以上を主として形削り加工するかんな盤。 **備考** 一部の軸を傾斜できるもの，軸の位置決めを数値制御するものもある（**付図 52**）。	有効切削幅及び加工軸	moulder	
6261	**円盤かんな盤**	回転する円盤に刃物を放射状に取り付け，工作物を円盤面に押し付けて切削するかんな盤。	円盤の直径及び刃物の長さ	disc planer	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6271	**仕上かんな盤**	かんな刃をテーブルに固定するか，かんな刃を固定したかんな台をテーブルに取り付け，工作物を自動送りして，その表面を仕上削りするかんな盤（**付図 53**）。	有効切削幅及び加工できる工作物の最大厚さ	machine planing	スーパサーフェサ，超仕上かんな盤
6281	**縦突きスライサ**	フリッチを繊維方向と平行に送り込み，所定の厚さの単板を切削する機械。	有効切削幅及び加工できるフリッチの最大厚さ	lengthwise slicer	

(c) 木工フライス盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6300	**木工フライス盤**	主軸に木工フライスカッタ又はかんな胴を取り付け，主として工作物に成形切削をする木工機械。		wood milling machine	
6311	**木工縦フライス盤**	垂直な主軸，コラム，ニー，前後，左右，上下に可動のテーブルなどからなり，工作物をテーブルに取り付けて加工する木工フライス盤。 **備考** 主軸頭を昇降できるものもある。	テーブルの大きさ，テーブルの移動距離(前後×左右×上下)及び主軸端からテーブル面までの最大距離	vertical wood milling machine	
6312	**木工横フライス盤**	主軸が水平な木工フライス盤。	テーブルの大きさ，テーブルの移動距離(前後×左右×上下)及び主軸中心線からテーブル面までの最大距離	horizontal wood milling machine	
6313	**木工万能フライス盤**	主軸を垂直及び水平にすることができる木工フライス盤。	テーブルの大きさ，テーブルの移動距離(前後×左右×上下)及び主軸端からテーブル面までの最大距離	universal wood milling machine	
6321	**単軸面取り盤**	回転する 1 本の垂直主軸とテーブルとからなり，主として工作物の側面を成形切削する木工フライス盤。 **備考** 主軸が昇降するものとテーブルが昇降するものとがある（**付図 54**）。	テーブルの大きさ及び有効切削高さ	single spindle shaper	
6322	**複軸面取り盤**	それぞれ異なる回転方向をもつ 2 本の昇降できる垂直主軸とテーブルとからなり，主として工作物の側面を成形切削する木工フライス盤。	主軸センタ間の距離，テーブルの大きさ及び有効切削高さ	double spindle shaper	
6323	**直線送りならい面取り盤**	自動送りテーブル，1 本又は 2 本の主軸，ならい装置などからなり，主としてテーブル上の工作物の片側又は両側をならい切削する木工フライス盤。	加工できる工作物の最大長さ，最大幅及び最大厚さ	spindle shaper with template control	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6324	**回転ならい面取り盤**	回転するテーブル，1本又は2本の主軸，ならい装置などからなり，主としてテーブル上の工作物の周縁をならい切削する木工フライス盤。	テーブルの大きさ及び有効切削高さ	copying shaper	
6331	**ルータ**	高速回転する垂直主軸，コラム，昇降できるテーブルなどからなり，主としてテーブルの中心に取り付けられたセンタピンを案内とし，型板などを利用して工作物に手動送りで彫刻，面取り，切抜きなどの加工をする木工フライス盤。 **備考** 主軸も昇降するものがある（**付図 55**）。	主軸下端からテーブル面までの最大距離及びコラム表面から主軸中心線までの距離	router	
6332	**自動ならいルータ**	移動自在なアームの先端に設置した主軸，ならい装置，ならい型からなり，ロールによって主軸をならい型に沿って移動し，工作物に自動ならいで彫刻，面取り，切抜きなどの加工をする木工フライス盤。	主軸の上下ストローク及びテーブルの大きさ	copying router	
6333	**光電ならいルータ**	テーブル，主軸の移動を光電ならい制御によって行い，工作物に彫刻，面取り，切抜きなどの加工をする木工フライス盤。 **備考** 主軸が 2 軸以上のものもある。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ	line tracing router	
6341	**NC ルータ**	テーブル，主軸の移動を数値制御によって行い，工作物に彫刻，面取り，切抜きなどの加工をする木工フライス盤。 **備考** 主軸が 2 軸以上のものは，並列式・ターレット式があり，自動選択機能を備える。 また，ルータ軸のほか丸のこ，回転かんな，きりなど多種類の主軸ヘッドをもつもの，工具自動交換装置，主軸自動交換装置をもつもの，テーブルを 2 台備えたものなどがある（**付図 56**）。	主軸の数，各制御軸のストローク及びテーブルの大きさ	numerical control router	
6342	**ユニバーサルヘッド NC ルータ**	テーブル及び主軸の移動並びに主軸の旋回及び傾斜を 5 軸の数値制御によって行い，自動又は手動で選択した工具によって工作物を加工する NC ルータ（**付図 57**）。	各制御軸のストローク及びテーブルの大きさ	universal head type numerical control router	5 軸 NC ルータ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6343	**ガントリNCルータ**	工作物を取り付けたテーブルを固定し，主軸の移動を数値制御によって行い，特に長尺の工作物を加工するNCルータ。 **備考** 主軸が2軸以上のものは，並列式・ターレット式があり，自動選択機能を備える。 また，ルータ軸のほか丸のこ，回転かんな，きりなど多種類の主軸ヘッドを備え，工作物自動送り装置をもつものもある（**付図58**）。	主軸の数及び種類，各制御軸のストローク及び加工できる工作物の最大寸法（長さ×幅）	guntry type numerical control router	
6351	**木工彫刻盤**	多数の主軸及びならい装置を備え，同時に数個の工作物にならい彫刻をする木工フライス盤。 **備考** 主軸が1軸のものもある。	主軸の数	carving machine	単軸彫刻盤，複軸彫刻盤
6361	**ダブテールマシン**	多数の主軸及びならい装置を備え，あり形カッタによって一対のあり組手を加工する木工フライス盤。 **備考** 主軸が1軸のものもある（**付図59**）。	加工できる工作物の最大幅及び主軸の数	dovetail machine	
6371	**V溝成形機**	カッタ又は丸のこによって工作物にV形の溝を成形する木工フライス盤（**付図60**）。	加工できる工作物の最大幅及び最大長さ	V-cut shaper	Vカットマシン

(d) ほぞ取り盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6400	**ほぞ取り盤**	主軸にかんな胴，木工フライスカッタ，丸のこなどを取り付け，主としてほぞなどを加工する木工機械。		tenoning machine	
6411	**立軸ほぞ取り盤**	1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり，木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。 **備考** 丸のこ軸を備えたものもある（**付図61**）。	加工できるほぞの最大長さ	vertical spindle tenoner	
6412	**横軸ほぞ取り盤**	2本の水平主軸と移動テーブルとからなり，かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。 **備考** 丸のこ軸を備えたものもある。	加工できるほぞの最大長さ及び軸間距離	tenoner	ほぞ取り盤
6413	**多軸ほぞ取り盤**	3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。 **備考** 主軸の位置決めを数値制御するものもある。	加工できるほぞの最大長さ，最大かんな軸間距離及び主軸の数	multi-head tenoner	
6414	**両端ほぞ取り盤**	間隔を調整できる左右のほぞ取り装置，ベッド及び左右一対の送り装置からなり，工作物の両端を同時に加工するほぞ取り盤。 **備考** 数値制御方式のものもある（**付図62**）。	加工できるほぞの最大長さ及び主軸の数	double end tenoner	ダブルエンドテノーナ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6421	**建築材ほぞ取り盤**	水平又は垂直に移動する主軸と工作物固定装置とを備え，主に木造建築用構造材の柱材のほぞ及び横架材の胴差しほぞを加工するほぞ取り盤。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ	tenoner for construction material	
6422	**継手仕口加工盤**	カッタやビットを取り付けて移動する主軸と工作物固定装置を備え，木造建築用構造材の木口や側面に，主にかま（鎌）継手，大入れあり掛けなどの継手仕口を加工するほぞ取り盤。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ	coupling processor for construction material	
6423	**継手加工盤**	カッタなどを取り付けて移動する主軸と工作物固定装置とを備え，木造建築用構造材の木口に継手加工するほぞ取り盤。 **備考** 加工する継手の名称によって機種を区別する。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ	joint processor for construction material	
6424	**仕口加工盤**	カッタやビットを取り付けて移動する主軸と工作物固定装置を備え，木造建築用構造材の側面・上下面に溝，欠き，掘りなどの仕口を加工するほぞ取り盤。 **備考** 被加工部分の名称，機械の構造によって機種を区別する。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ	connection processor for construction material	
6431	**エンドマッチャ**	フローリングなどの両木口を凹形，凸形に加工するほぞ取り盤。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ	end matcher	
6441	**コーナロッキングマシン**	水平な主軸に取り付けた組合せカッタによって主としてあられ組手を加工するほぞ取り盤（**付図 63**）。	加工できる工作物の最大幅	corner locking machine	

(e) 木工せん孔盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6500	**木工せん孔盤**	工作物に穴あけ加工をする木工機械。		wood boring machine	
6511	**木工ボール盤**	コラム，主軸頭，テーブルなどからなり，主軸が垂直な丸穴用の木工せん孔盤。	振り及び主軸端からテーブル面までの最大距離	wood borer	
6512	**木工多軸ボール盤**	間隔を調整できる 2 本以上の垂直主軸を備え，同時に 2 個以上の丸穴あけができる縦形の木工せん孔盤。 **備考** 主軸の位置決めを数値制御するものもある（**付図 64**）。	主軸数及び主軸端からテーブル面までの最大距離	multi-spindle wood borer	
6513	**木工横多軸ボール盤**	間隔を調整できる 2 本以上の水平主軸を備え，同時に 2 個以上の丸穴あけができる横形の木工せん孔盤。	主軸数及び主軸中心線とテーブル面との最大距離	horizontal multi-spindle wood borer	
6514	**木工多頭ボール盤**	2 個以上の主軸頭を取り付けた丸穴用木工せん孔盤。 **備考** 立，横主軸頭を結合したもの，主軸頭が旋回及び傾斜できるもの，1 個の主軸頭に 2 本以上の主軸をもつものな	主軸頭数及び加工できる工作物の最大寸法（幅×長さ×厚さ）	multi-head wood borer	だぼ穴ボーリングマシン，ボデーボーリングマシン

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
		どがある。主軸頭の位置決めを数値制御するものもある。			
6515	NC **ボーリングマシン**	テーブル及び主軸の移動を数値制御で行い，工作物の表面及び側面に丸穴あけ加工を行う木工せん孔盤。 **備考** 主軸の構成には，単軸，多軸及び多頭式がある。	主軸の数，最大ドリル寸法及び加工できる工作物の最大寸法（幅×長さ×厚さ）	numerical control wood boring machine	
6521	**角のみ盤**	コラム，主軸頭，移動テーブルなどからなり，角のみを上下運動させ，角ほぞ穴を加工する木工せん孔盤（**付図 65**）。 **備考** 角のみの上下運動が自動のものもある。	最大角のみ寸法	hollowchisel mortiser	
6522	**多頭角のみ盤**	コラム，2 個以上の主軸頭，移動テーブルなどからなり，角のみを上下運動させ，角ほぞ穴を加工する木工せん孔盤。 **備考** テーブルの上下運動が自動のものもある。	主軸頭数及び最大角のみ寸法	multi-head hollowchisel mortiser	
6531	**チェーンせん孔盤**	チェーン状刃物によって，主として角ほぞ孔を加工する木工せん孔盤。	チェーンの最大幅	chain mortiser	チェーンのみ盤
6541	**建築材せん孔盤**	角のみ，チェーンのみ又はきりを取り付け，垂直又は水平に移動する主軸と工作物固定装置を備え，木造建築用構造材のほぞ穴，貫穴，ボルト穴などを加工する木工せん孔盤。	加工できる工作物の最大幅及び最大高さ	wood borer for construction material	

(f) 木工旋盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6600	**木工旋盤**	主としてバイト又は回転刃物によって工作物を旋削加工する木工機械。 **備考** 工作物は主として主軸とともに回転し，送り運動は主として工具に与えるが工作物にも与えるものがある。 また，工具を回転させ，工作物を送るものもある。		wood lathe machine	
6611	**木工普通旋盤**	ベッド，主軸台，心押し台及び往復台を備えた木工旋盤。 **備考** 往復台の送りが手動のもの，刃物が案内によって動くものなどがある。	ベッド上の振り，往復台上の振り及び両センタ間の最大距離	ordinary type wood lathe	
6612	**木工正面旋盤**	大きな面板を備え，これに固定された工作物を主として正面から加工する木工旋盤。	ベッド上の振り，面板から往復台までの最大距離	wood face lathe	
6621	**木工多刃旋盤**	数個の刃物台に取り付けた多数の工具によって同時に切削できる木工旋盤。	刃物台の数，ベッド上の振り，往復台上の振り及び両センタ間の最大距離	wood multi-cut lathe	木管仕上旋盤

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6631	**木工ならい旋盤**	ならい装置を備え，回転刃物によって，型にならって，1個又は数個を同時に加工することができる木工旋盤。	主軸の数，加工できる工作物の最大直径及び両センタ間の最大距離	wood copying lathe	
6632	**木工カッタ旋盤**	回転刃物軸，前後に移動する主軸台及び心押し台などからなる木工旋盤。	加工できる工作物の最大直径及び両センタ間の最大距離	wood shaping lathe	
6641	**自動丸棒削り盤**	自動送り込み装置を備え，回転する中空かんな胴の内側に向かって取り付けた刃物によって丸棒を削りだす木工旋盤。	加工できる丸棒の最大直径	round bar making machine	

(g) 組合せ木工機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6700	**組合せ木工機械**	手押かんな盤，自動1面かんな盤，丸のこ盤及び木工ボール盤などの装置を三つ以上組み合わせた木工機械。			
6711	**万能木工機**	手押かんな盤，自動1面かんな盤，丸のこ盤を組み合わせた機械（**付図66**）。	それぞれの機械の大きさ	combined woodworking machine	

(h) サンダ

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6800	**サンダ**	研磨布紙などによって，工作物を研削加工する木工機械。		sanding machine	
6811	**ベルトサンダ**	エンドレス研磨布紙を2個以上のプーリに掛けて駆動し，工作物をベルトの水平面で研削するサンダ（**付図67**）。	使用できるベルトの最大幅及び主要プーリの軸間の最大距離	belt sander	
6812	**ストロークベルトサンダ**	エンドレス研磨布紙を2個以上のプーリに掛けて駆動し，ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。	使用できるベルトの最大幅及びベルト押さえの最大行程	hand stroke sander	
6813	**オートマチックベルトサンダ**	走行する2本以上のエンドレスの研磨布紙を，自動的に工作物の表面に圧着し，工作物を自動送りして研削するサンダ。	研削できる工作物の最大幅	automatic belt sander	オートサンダ
6814	**エッジベルトサンダ**	エンドレス研磨布紙を2個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し，主として工作物の端面を研削するサンダ。 **備考** プーリを軸方向に往復運動させるものもある。 また，研削装置を二組備え，両端面を同時に研削するものもある。	使用できるベルトの最大幅及びプーリの軸間の最大距離	edge belt sander	

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6815	**木工ワイドベルトサンダ**	回転する2本以上のドラムに，掛けられた1枚のエンドレス研磨布紙によって，自動送りされる工作物の表面を研削するサンダ。 **備考** 研削ヘッドを二組以上組み合わせたものもある。 また，ドラムの位置決めを数値制御するものもある（**付図 68**）。	研削できる工作物の最大幅及び研削ヘッドの数	wood wide belt sander	
6821	**木工ドラムサンダ**	回転するドラムの外周面に研磨布紙を取り付け，自動送りされる工作物の表面を研削するサンダ。 **備考** ドラムが1本のものと2本以上のものとがある。	研削できる工作物の最大幅及びドラムの数	wood drum sander	ドラムサンダ
6831	**ターニングサンダ**	自転する工作物をドラムによって回転移動させ，研磨布紙に接触させて研削するサンダ。	研削できる工作物の最大長さ及び最大直径	turning sander	
6841	**スピンドルサンダ**	回転する円筒の外周面に取り付けた研磨布紙によって研削するサンダ。 **備考** 円筒を軸方向に往復運動させるものもある。	円筒の直径及び長さ	spindle sander	
6851	**ディスクサンダ**	回転する円盤の表面に取り付けた研磨布紙によって研削するサンダ。	円板の直径	disk sander	
6861	**ホイルサンダ**	筒状のブラシ又は不織布ホイルなどを回転させ，自動送りされる工作物の表面を研削するサンダ。 **備考** 研削ヘッドを二組以上組み合わせたものが多い。	研削できる工作物の最大幅及び最大厚さ	wheel polishing sander	
6871	**プロフィールサンダ**	研磨布紙などによって工作物の曲面を研削するサンダ（**付図 69**）。	研削できる工作物の最大厚さ	profile sander	曲面サンダ
6881	NC **サンダ**	研削ヘッド及びテーブルの移動を数値制御によって行い，工作物を研削するサンダ。 **備考** 研削ヘッドは通常複数個備える（**付図 70**）。	研削できる工作物の最大幅及び最大長さ	numerical control sander	

(i) 木工レーザ加工機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6900	**木工レーザ加工機械**	レーザ発振装置，加工ヘッド，テーブルなどからなり，工作物をレーザ光によって加工する木工機械。 **備考** 加工ヘッド及びテーブルの動きを自動制御するものもある。	レーザ発振機の出力，加工できる最大幅及び長さ	laser processing machine for woodworking	レーザマシン

(j) 木工接着機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7100	**木工接着機械**	接着剤の調合，塗布，被接着材の圧締などを行う木工機械。		gluing machine for woodworking	
7111	**木工グルースプレッダ**	工作物の被接着面に，回転ロールによって一定量の接着剤を塗布する機械。	ロールの長さ	glue spreader for woodworking	
7121	**木工コールドプレス**	接着剤を塗布した工作物を定盤の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて常温で圧締する機械。	定盤の大きさ(幅×長さ)，定盤間の最大開き及び総圧締力	cold press for woodworking	
7122	**木工ホットプレス**	接着剤を塗布した工作物を熱板の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて加熱圧締する機械。	熱板の大きさ(幅×長さ)，熱板の数及び総圧締力	hot press for woodworking	
7123	**木工単板ローラプレス**	集成材，合板などの基材に接着剤を塗布し，化粧単板を自動的には（貼）り合わせ，ローラによる加圧と，加熱とによって接着する機械。	基材の最大，最小幅，厚さ	veneer roller press for woodworking	
7124	**木工成形プレス**	接着剤を塗布した工作物を成形定盤の間に挿入し，可動定盤を油圧などによって作動させて所定の形状に加熱圧締する機械。 **備考** 減圧圧締する方法もある。	総圧締力	moulding press for woodworking	
7131	**留め接着機**	2枚の留め加工された工作物の被接着面に接着剤を塗布し，自動加圧，接着する機械。	最大接着幅	miter joint machine	
7132	**枠組接着機**	接着剤の塗布された工作物を自動加圧接着して，枠・箱を組み立てる機械。	最大接着幅	frame assembling machine	
7141	**縁は（貼）り機**	工作物か縁材のどちらか，又は両方に接着剤を塗布し，工作物の側面に縁材を加圧接着する機械。 **備考** 側面形状には，直線，曲線，曲面があり，加圧接着した後，縁材のトリミング，エンドカットなどの補正加工を行うものもある（**付図 71**）。	最大縁は（貼）り厚み	edge banding machine	エッジバンダ
7142	**プロフィルラミネータ**	自動送りされた工作物に，接着剤を塗布した表面材を多数のロールによって，工作物の形状に合わせて加圧接着する機械。 **備考** 平面，曲面，凹凸面などの形状をもつ工作物に対応する機能をもつ。	最大表面材（シート）幅	profile wrapping machine	

(k) 接合機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7200	**接合機械**	くぎ，だぼなどによって工作物を接合する木工機械。		joining machine	
7211	**自動くぎ打機**	くぎ送給装置からくぎを 1 本ずつ供給し，自動的に工作物の所定位置へくぎ打ちする機械（**付図 72**）。	くぎ供給箇所の数並びにくぎ打ちできる工作物の最大長さ，最大幅及び最大厚さ	nailing machine	
7221	**だぼ打機**	片側又は両側左右対称にグルー噴射装置，だぼ供給打込み装置を配置し，工作物の所定位置に移送しつつ，その端部に自動的にだぼを打ち込む機械。	だぼ打ちできる工作物の最大長さ，最大幅及び最大厚さ並びに一度に打ち込みできるだぼの数及び大きさ	dowel gluing and driving machine	

(l) 複合機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7300	**複合機械**	数種類の加工機能をもち，工作物を自動送りして複合加工する木工機械又はシステム。		multiple function processing machine	
7311	**2 面かんなギャングリッパ**	回転する上下 2 本の平行な横かんな胴及びそれらに平行で多数の丸のこを取り付けることができる丸のこ軸をもち，自動送材によって工作物の上下面切削及び縦びき加工を同時に行う木工機械（**付図 73**）。	有効切削幅，加工できる工作物の最大厚さ及び使用できる丸のこの最大直径	double surface planer with gang ripper	
7321	**サイジングボーラ**	左右対称に配置された丸のこ軸及びきり軸，ベッド上左右一対の送り装置からなり，工作物の両端部を同時に切断及び穴あけ加工をする機械。	加工できる工作物の最大長さ，最大幅及び最大厚さ並びにきりの間隔及び軸の数	sizing borer	
7331	**カットボーリングマシン**	フライス軸及びきり軸を備え，工作物を自動送りして，接合面を丸のこ，カッタによって成形し，更にだぼ穴あけをする機械。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ	cutting and boring machine	
7341	**ボーリングだぼ打ち機**	左右対称にきり軸，接着剤噴霧装置，だぼ供給打込み装置を配置し，工作物を所定位置に移送しつつ，工作物の端部に穴あけだぼ打ち加工する機械。	打ち込むことができるだぼの最大寸法並びに工作物の最大幅，最大長さ及び最大厚さ	boring and dowel driving machine	
7351	**建築用構造材加工機**	丸のこ，角のみ，カッタ，ルータ，きりなどの刃物を備えた多数の主軸，工作物固定装置，コンベアなどで構成され，数値制御によって木造建築用構造材の各種継手及び仕口を連続的に自動加工する機械。 **備考** 加工データは，CAD/CAM による（**付図 74**）。	加工できる工作物の最大幅，最大厚さ及び最大長さ	construction material processing machine	CAD/CAM プレカットシステム

(m) 塗装機械

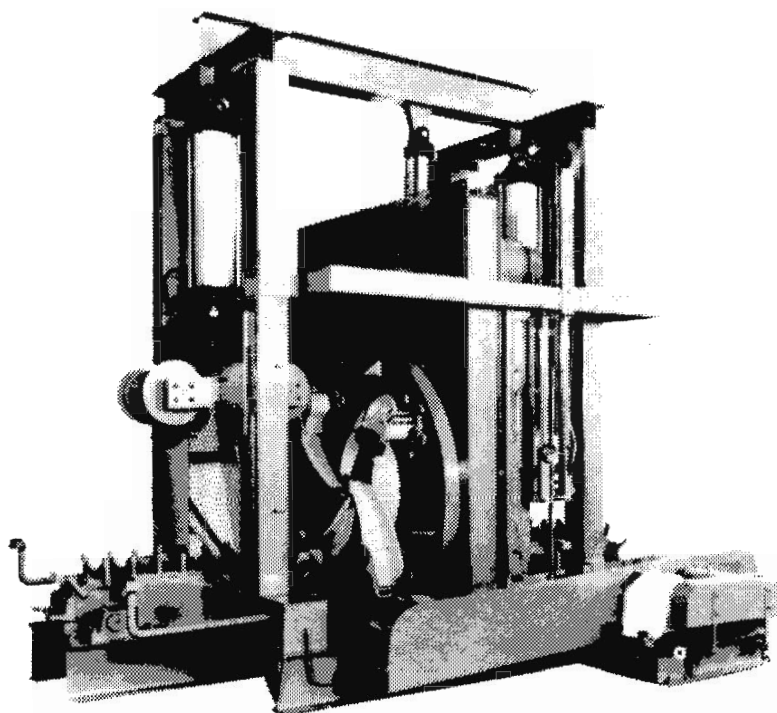
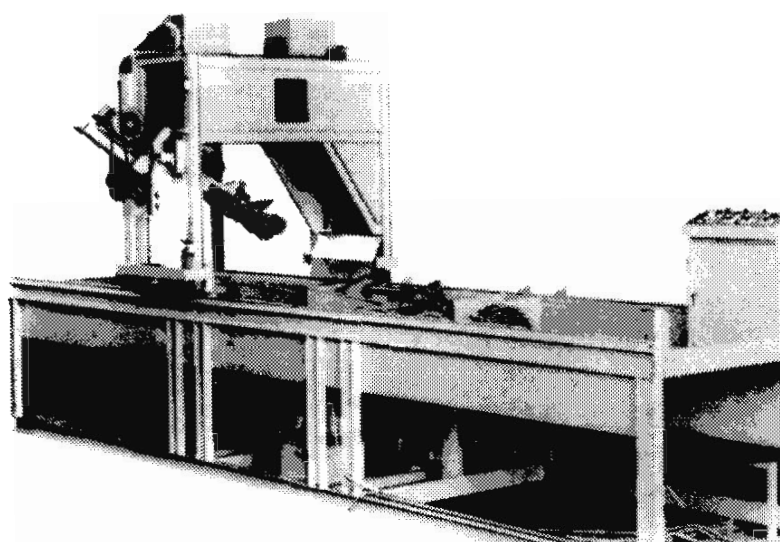
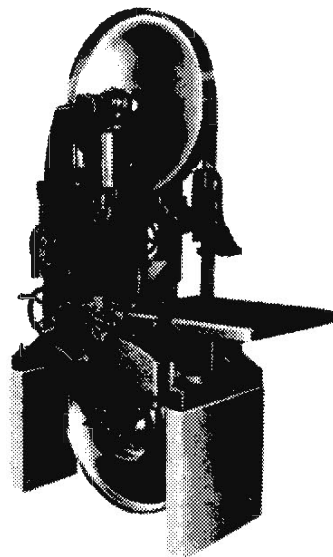
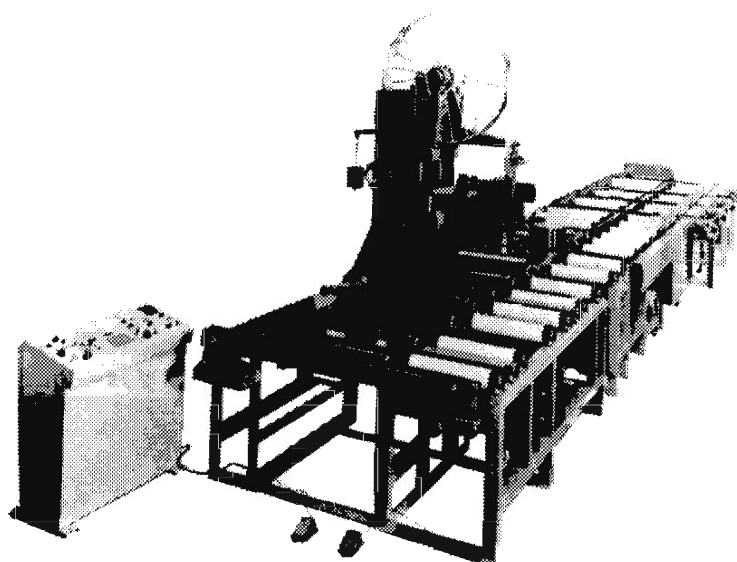
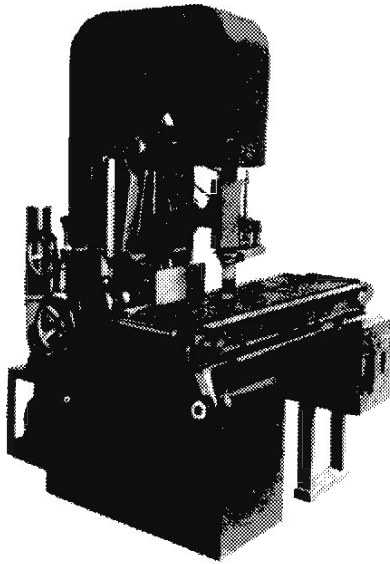
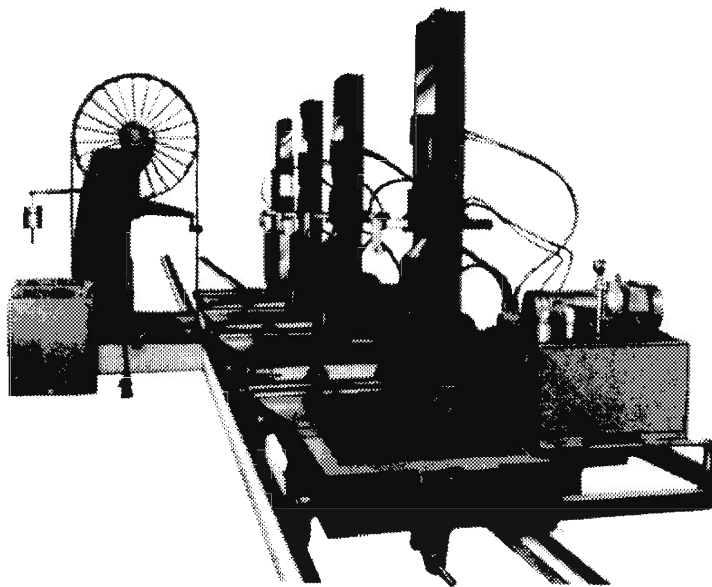
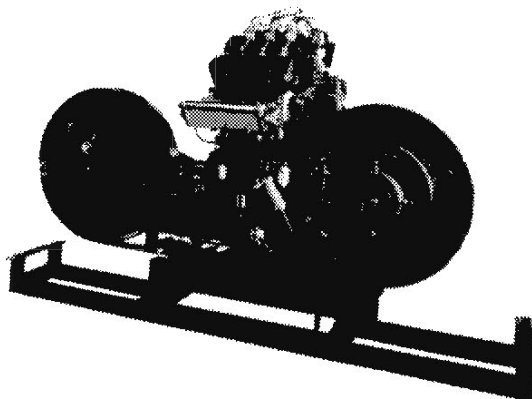
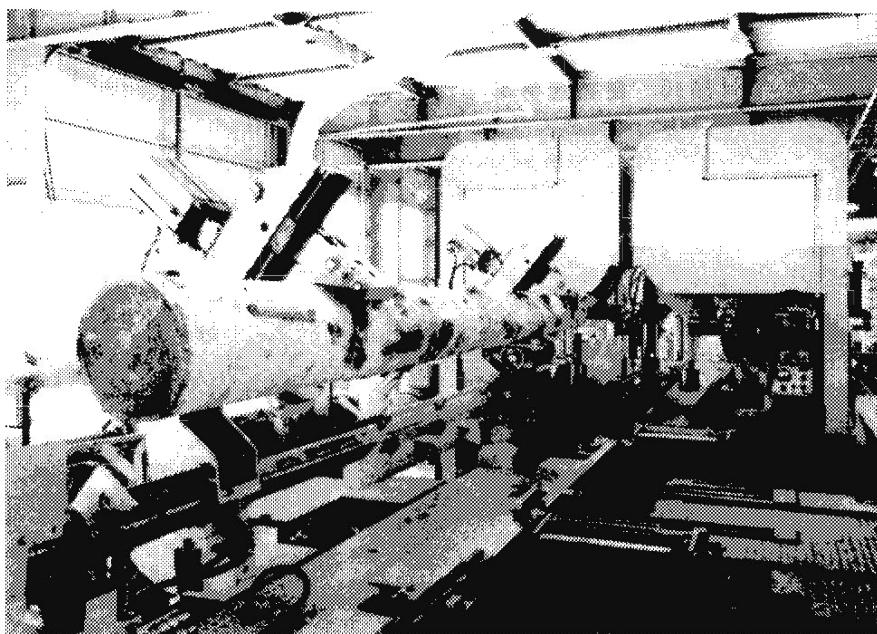
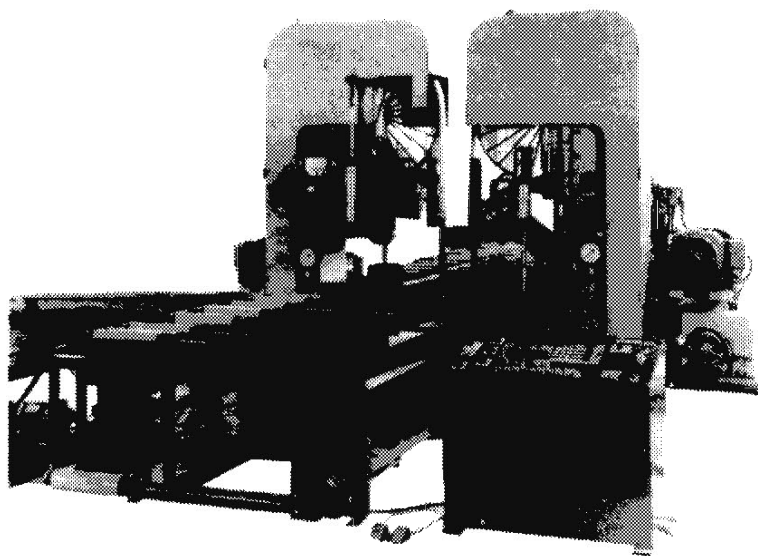
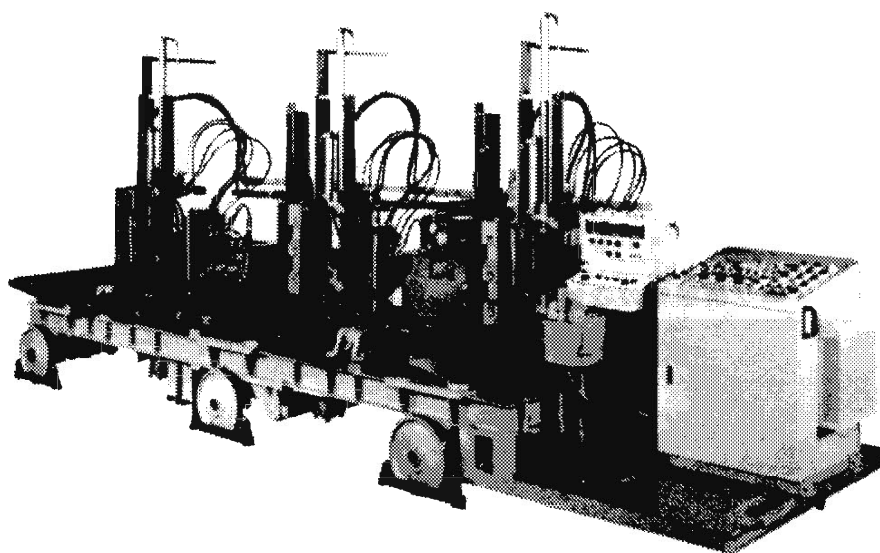
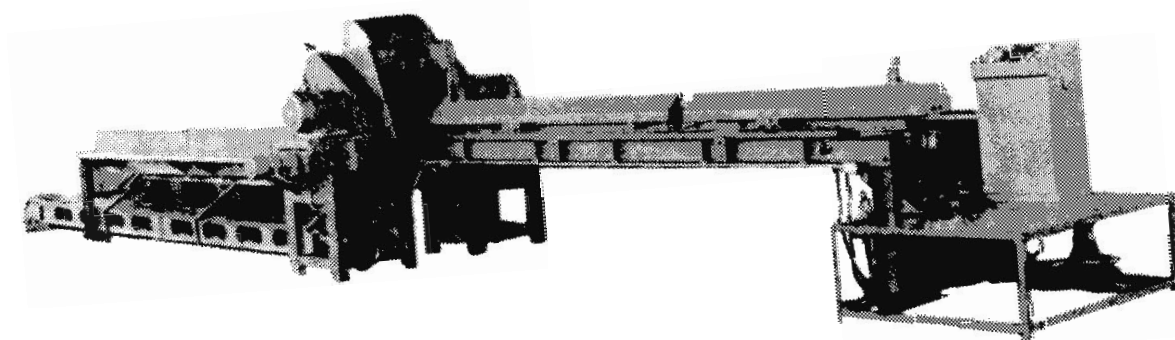
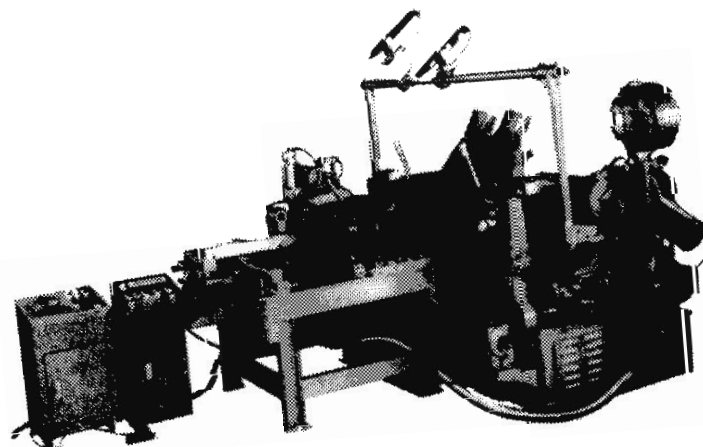
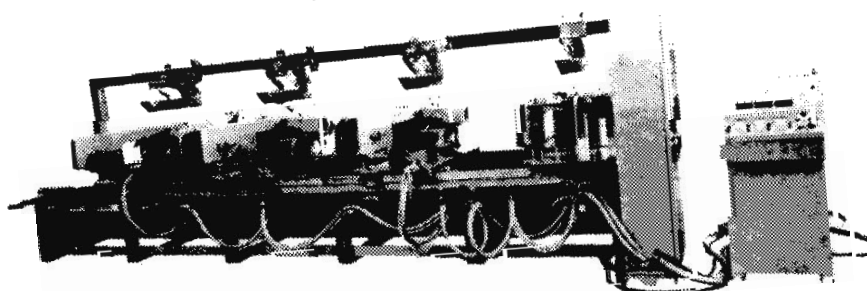
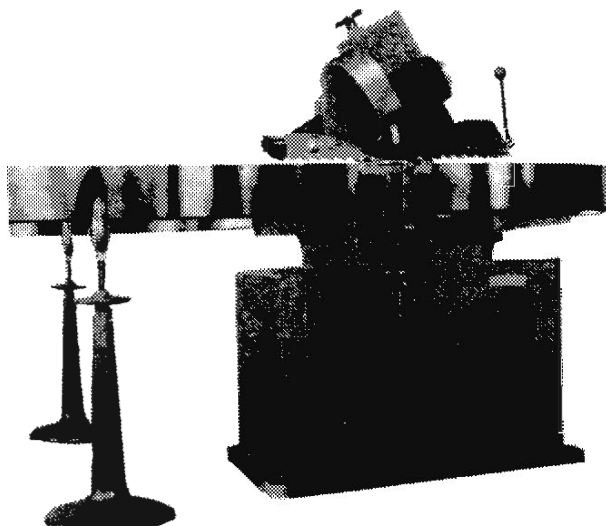
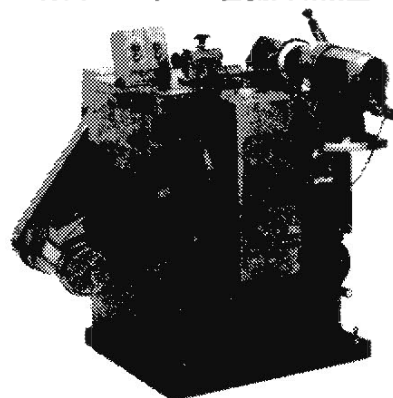
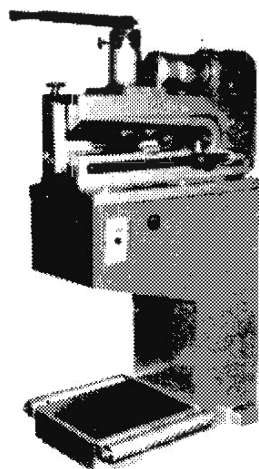
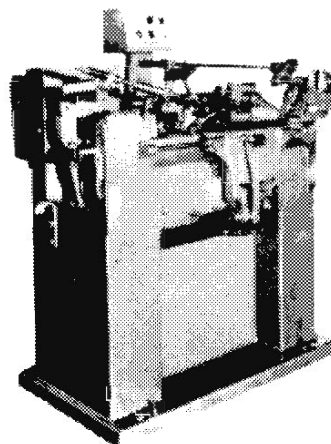
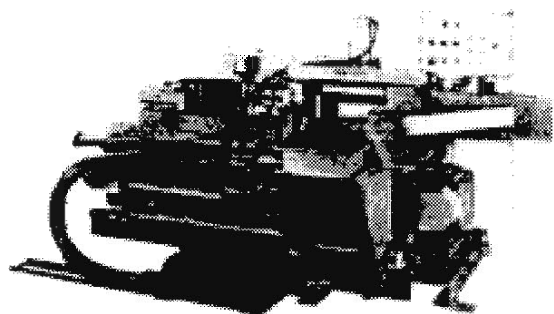
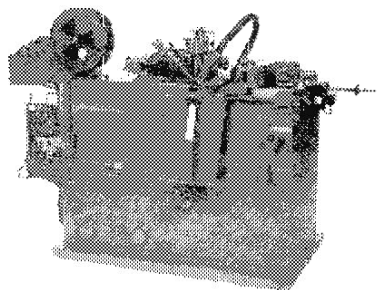
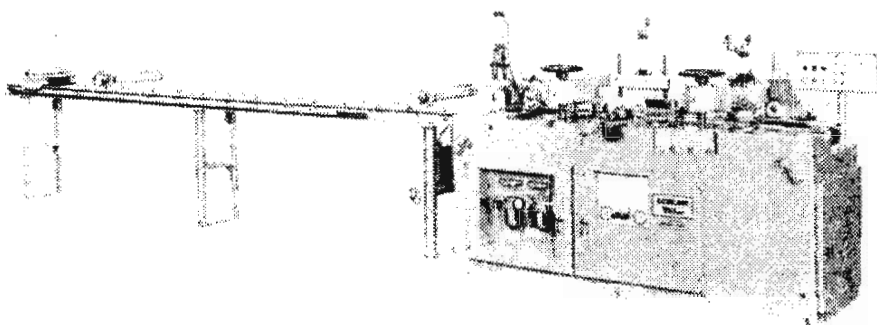
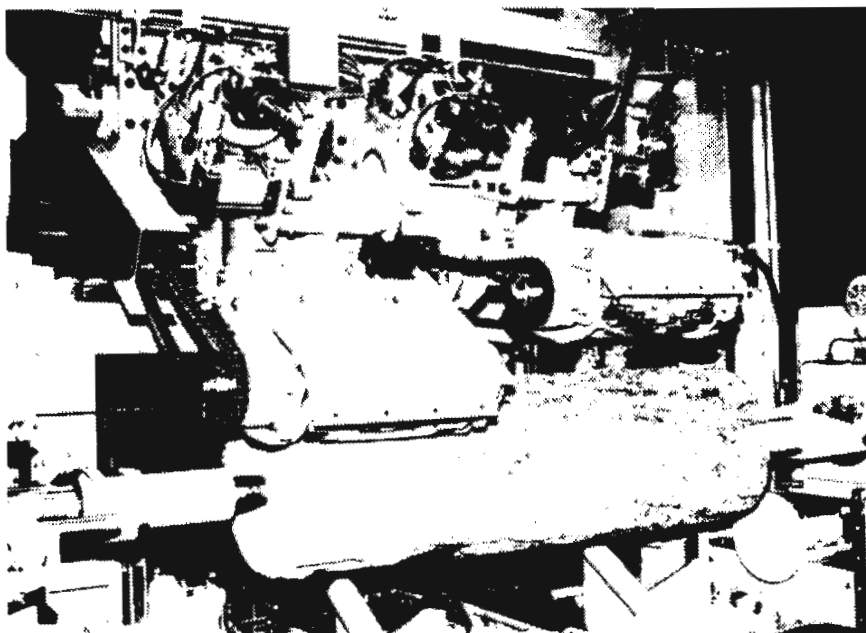
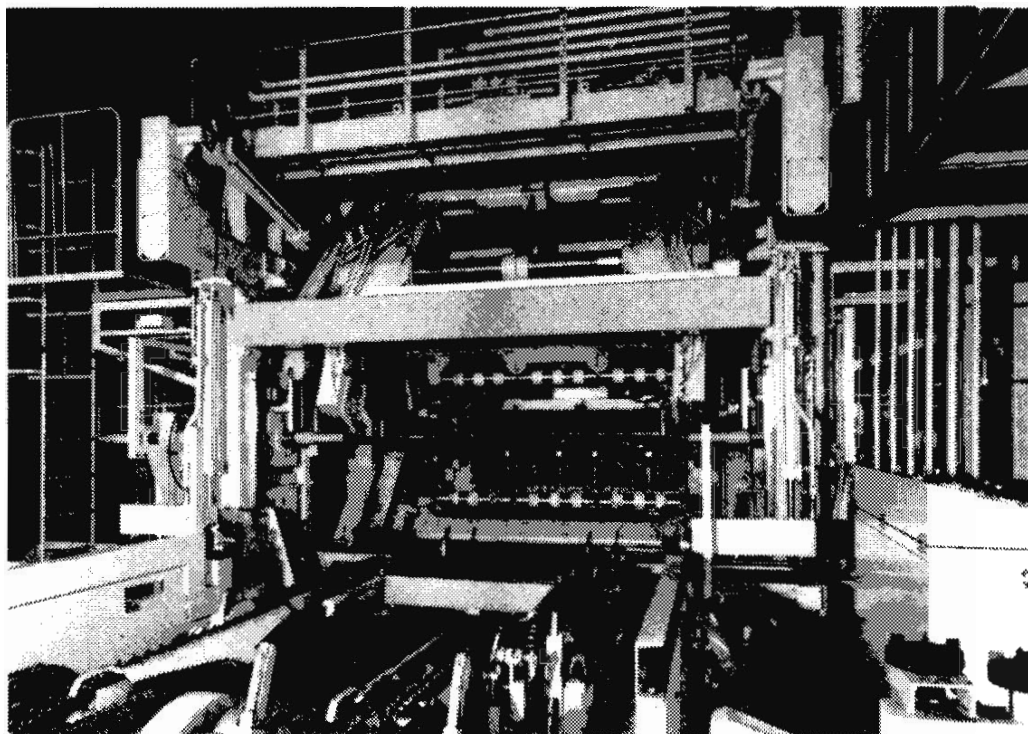
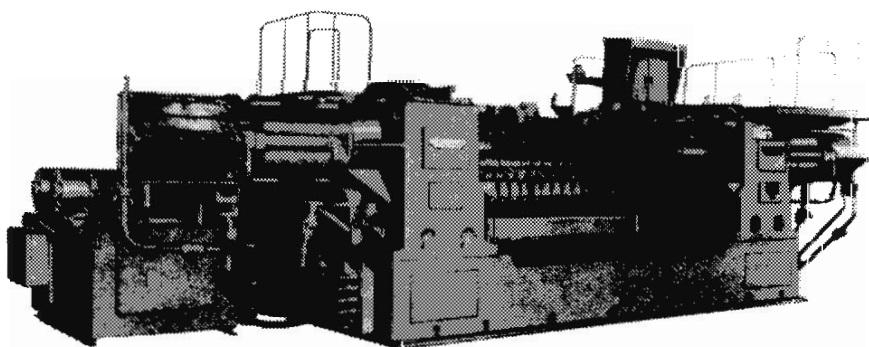
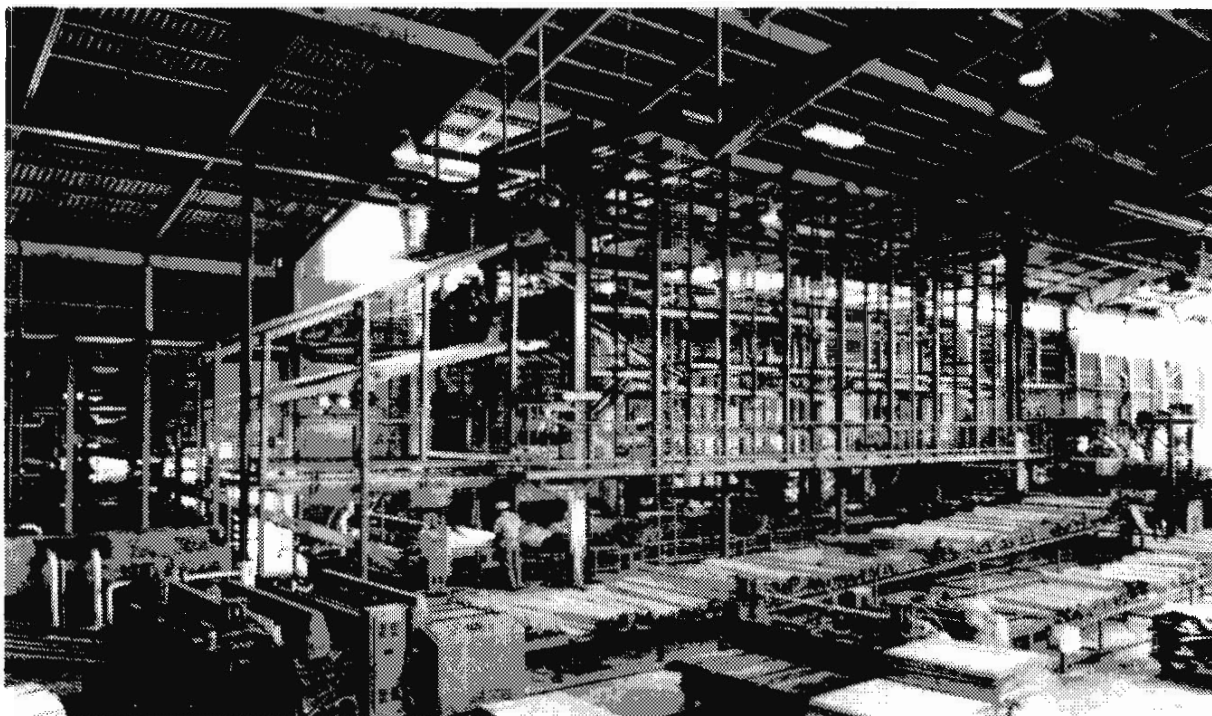
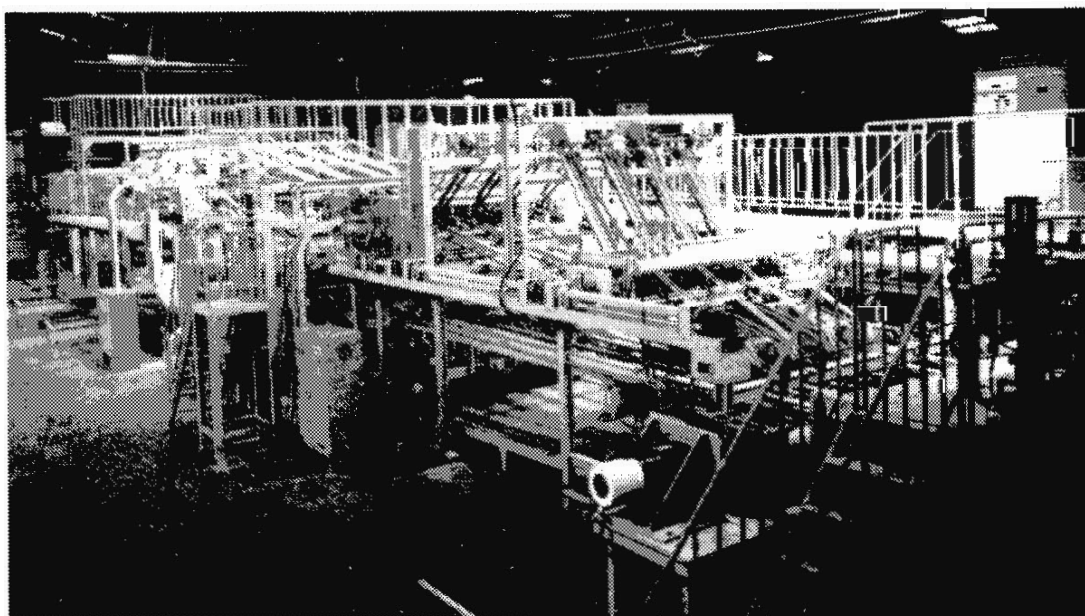
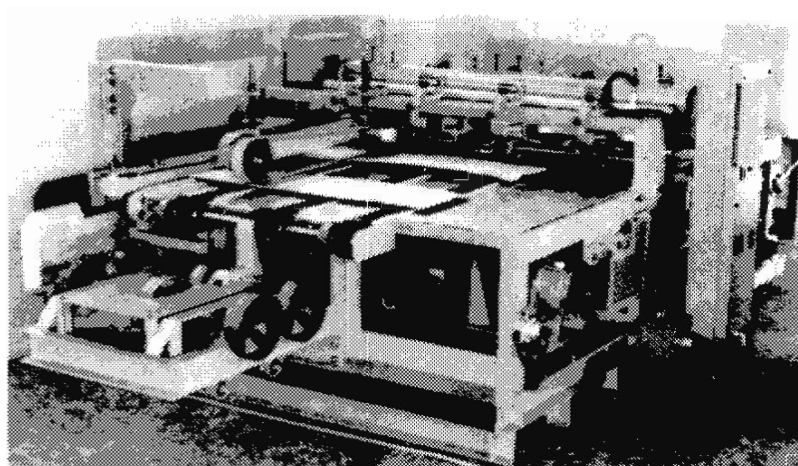
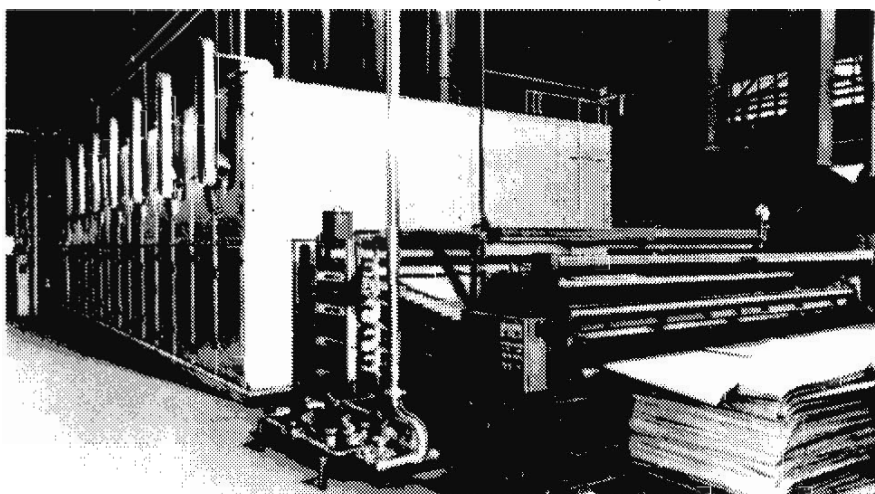
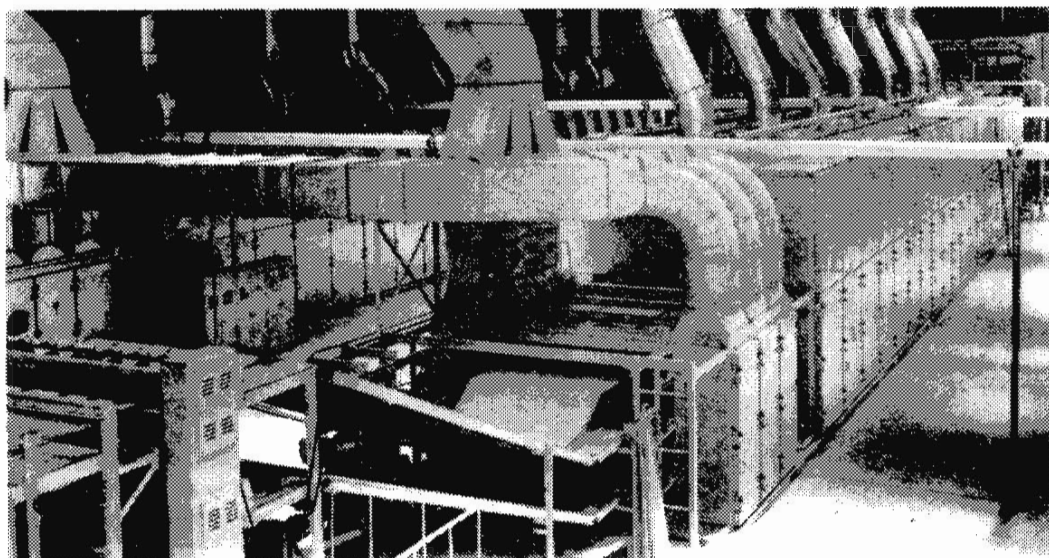
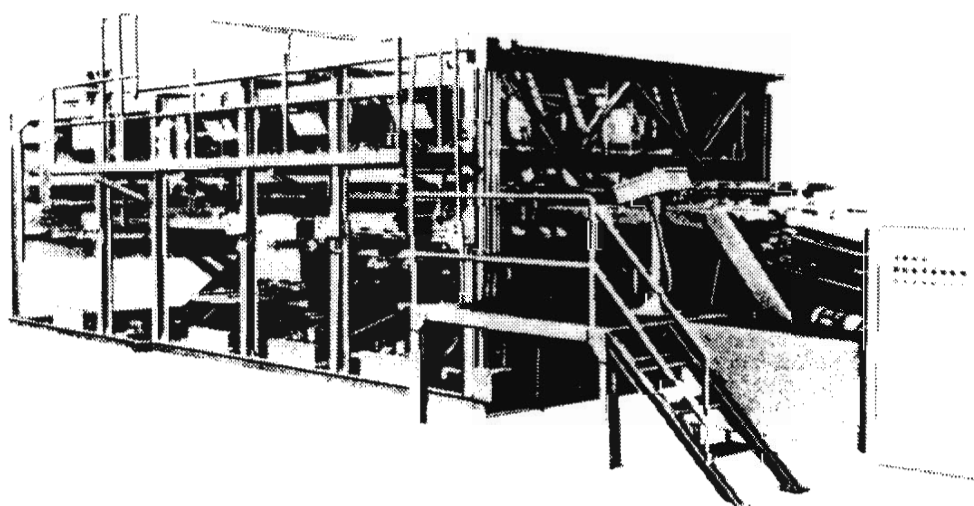
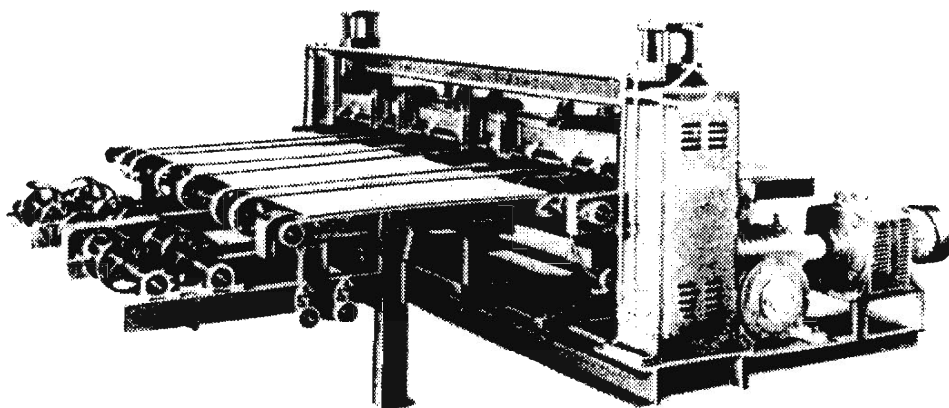
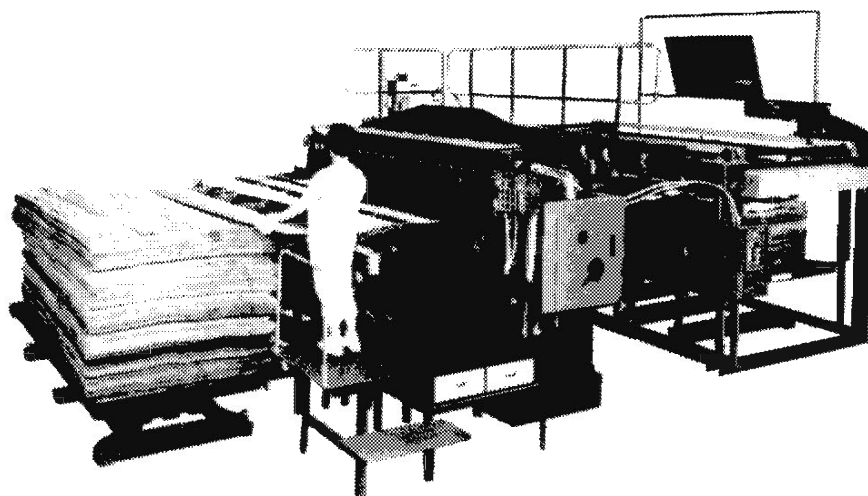
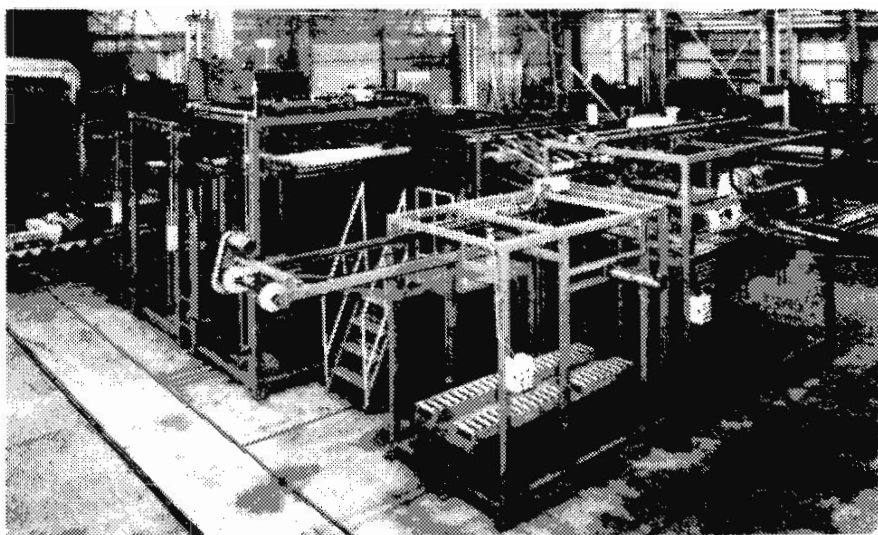
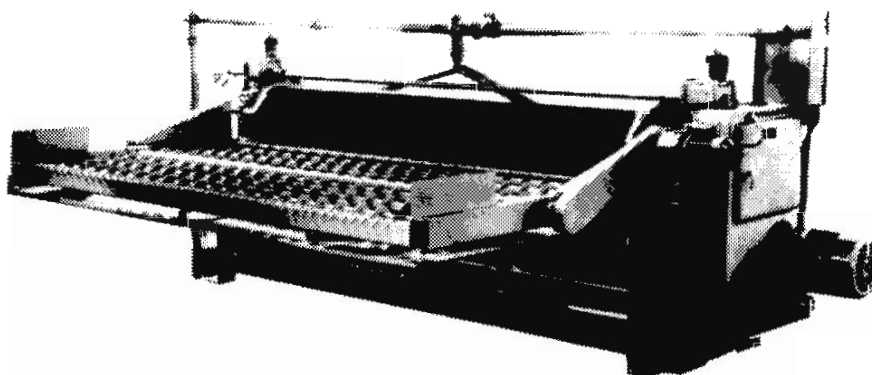
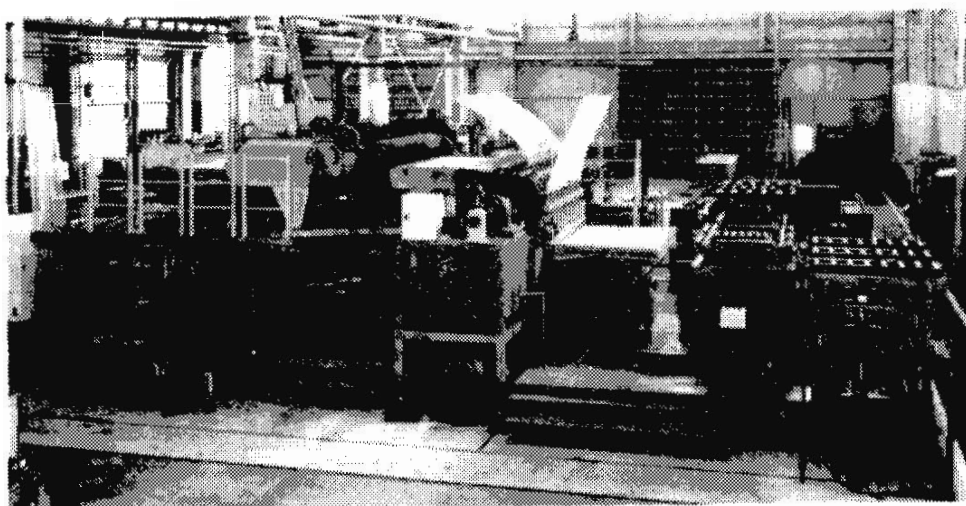
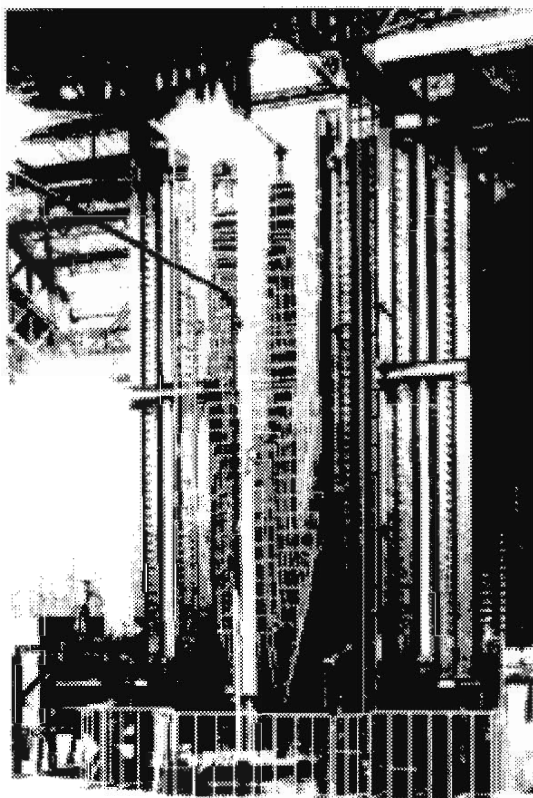
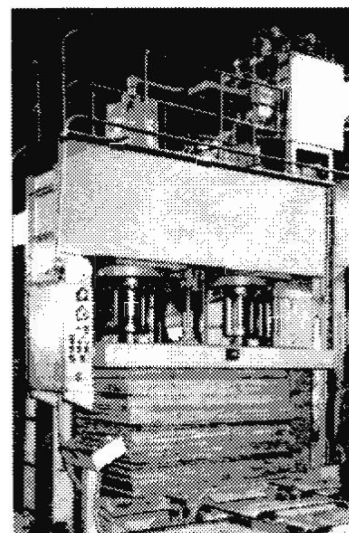
番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7400	**塗装機械**	自動送りされる工作物を塗装する機械。		coating machine	
7411	**スプレー塗装機**	工作物をコンベアなどで自動送りし，1個以上のスプレーガンによって塗装する機械。 **備考** スプレーガンは固定式のものと走行，回転するものとがある。 また，スプレーガンの動きを数値制御するものもある（**付図 75**）。	塗装できる工作物の最大幅，最大長さ及び最大高さ並びにスプレーガンの数	spray coater	
7421	**ロボット塗装機**	1個以上のスプレーガンをロボット装置に装備し，数値制御などによって自動走行させ，工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。	塗装できる工作物の最大幅，最大長さ及び最大高さ並びにスプレーガンの数	robotic spray coater	

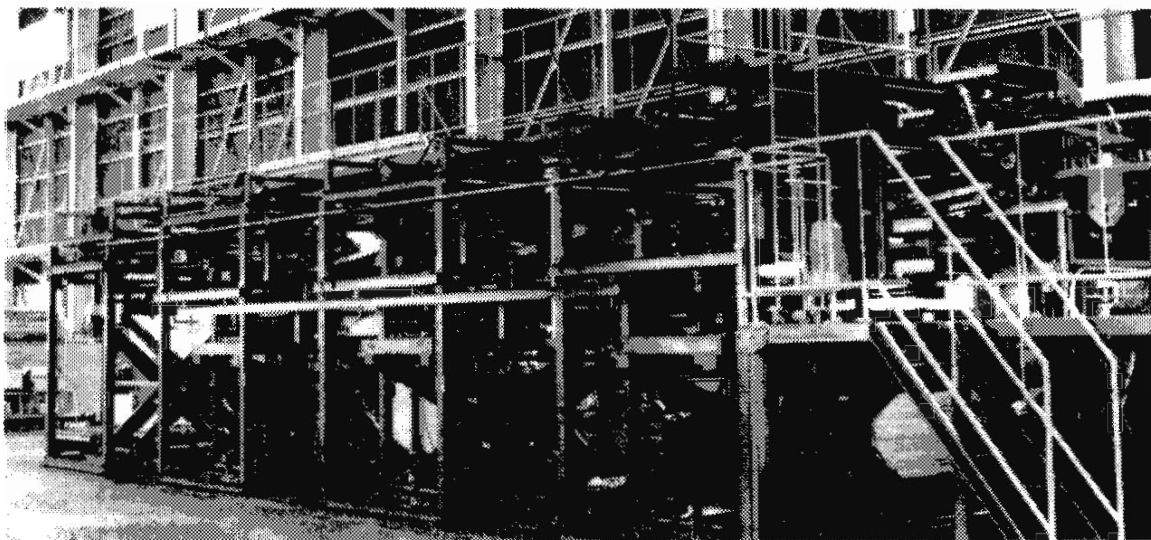
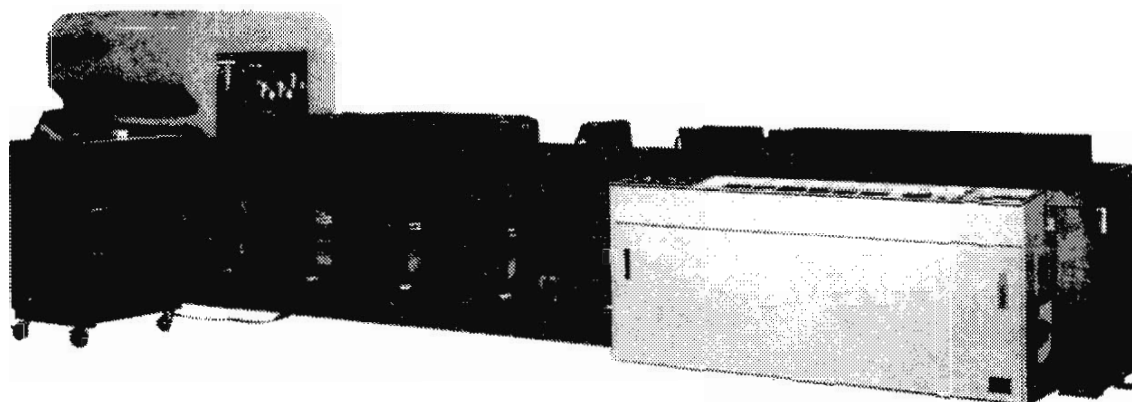
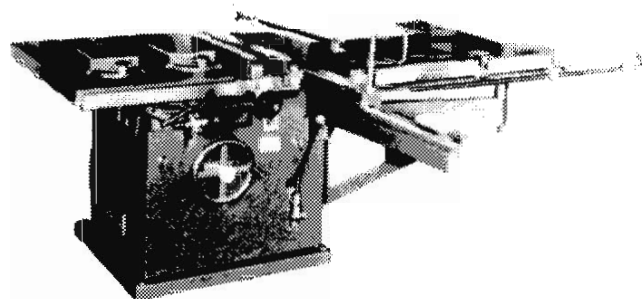
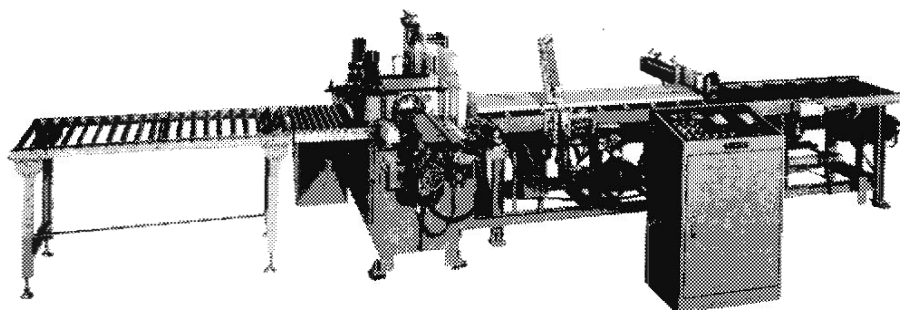
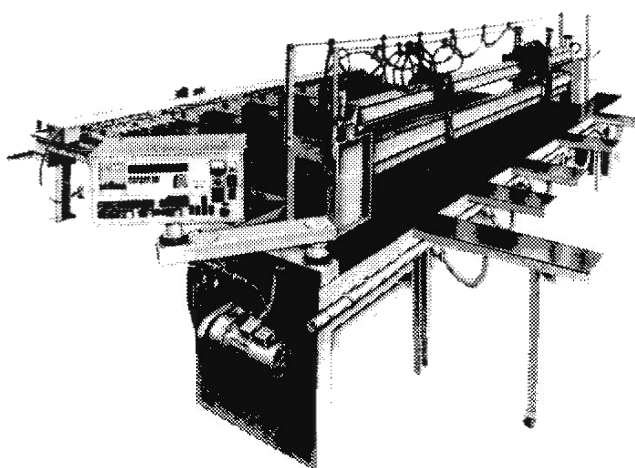
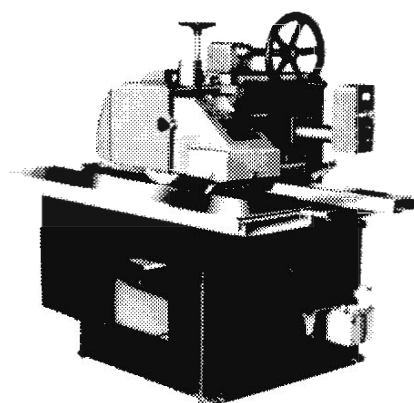
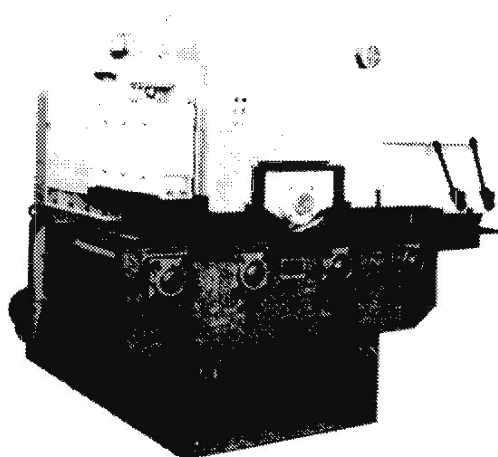
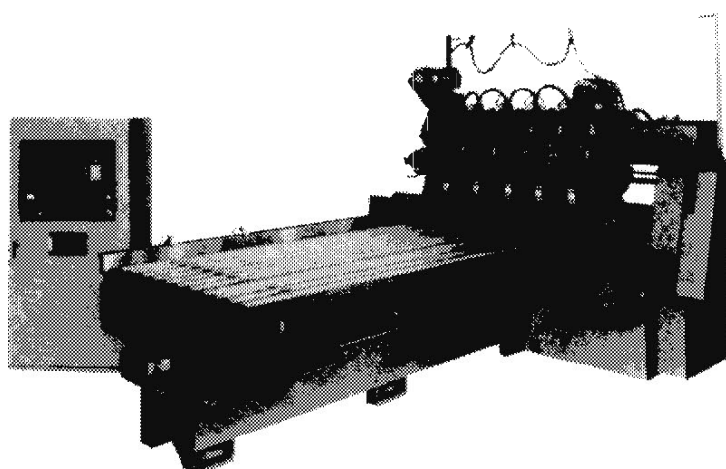
(n) 木工乾燥機械

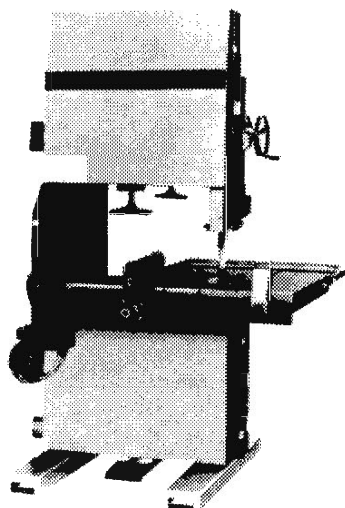
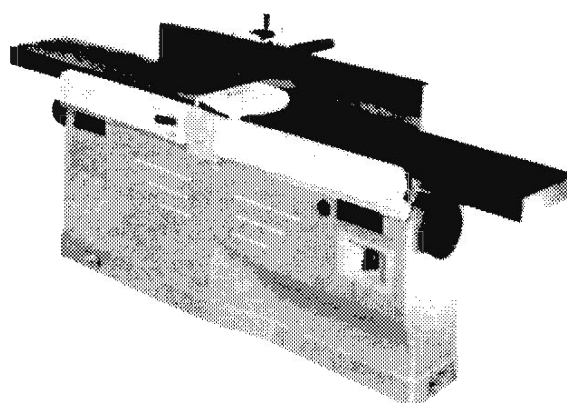
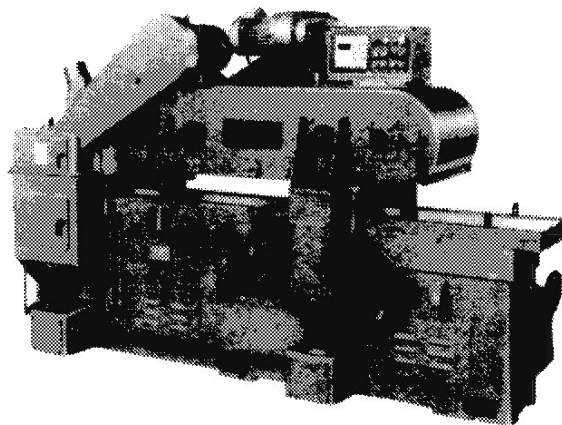
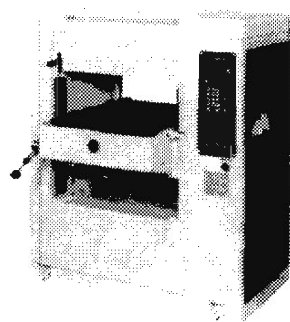
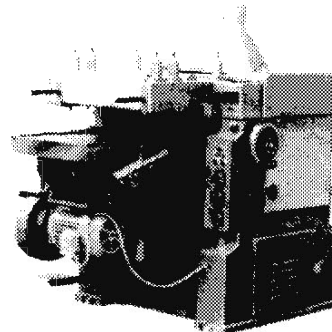
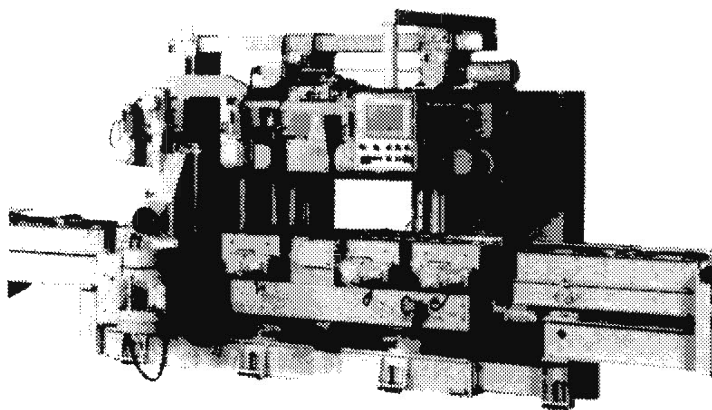
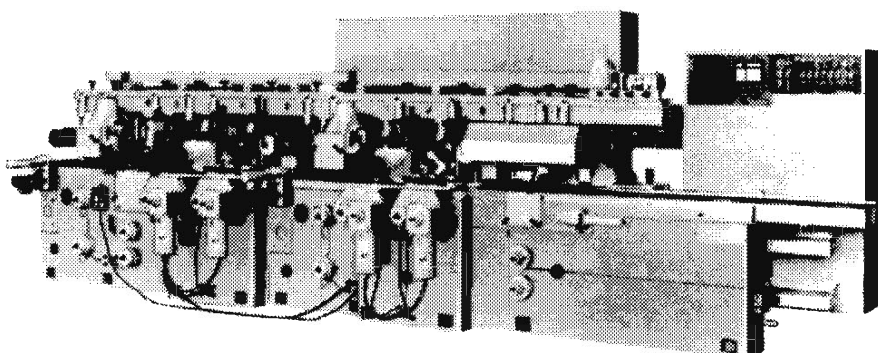
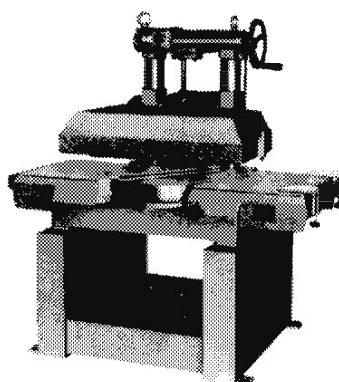
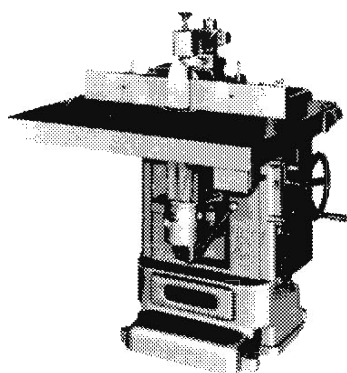
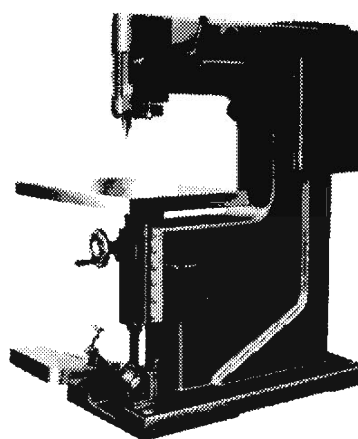
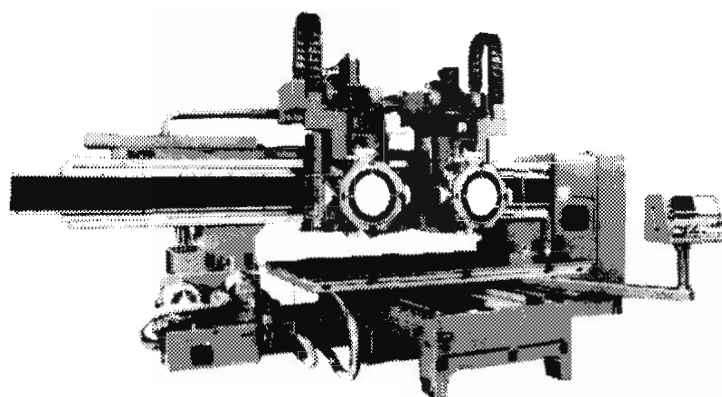
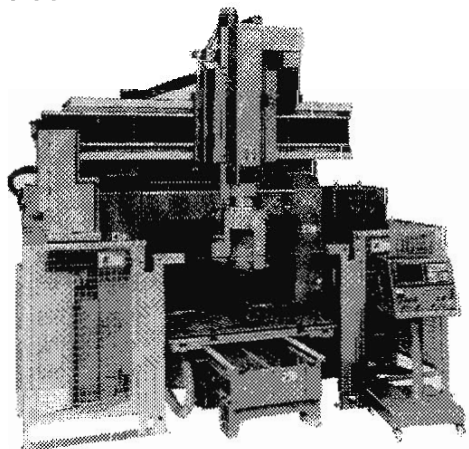
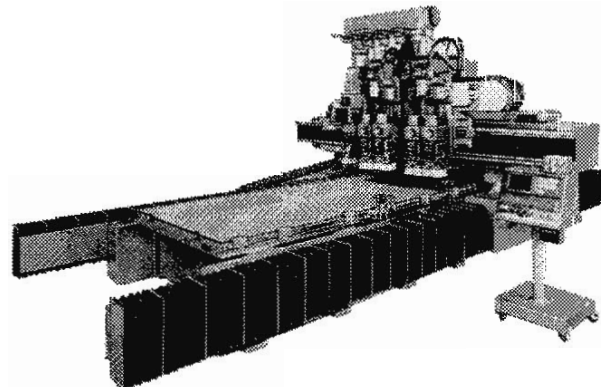
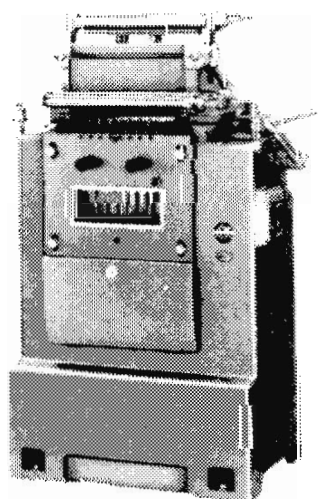
番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7500	**木工乾燥機械**	主として塗装された工作物を自動送りしつつ乾燥する機械。			
7511	**塗装乾燥機**	塗料が塗布された工作物をコンベアなどによって自動送りし，加熱乾燥する機械。	乾燥できる工作物の最大幅	coating dryer	
7521	**UV 塗装乾燥機**	UV（紫外線）硬化塗料が塗布された工作物をコンベアなどで自動送りし，乾燥機内に設置された UV ランプによって乾燥する機械（**付図 76**）。	塗装できる工作物の最大幅及び最大厚さ並びに UV ランプの数	UV coating dryer	
7531	**静電塗装機**	工作物を自動送りし，噴霧装置によって霧化した塗料に，静電気を荷電して塗装する機械。	塗装できる工作物の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数	electrostatic spray coater	
7541	**木工フローコータ**	注流装置によって塗料を膜状に流下させ，主としてベルトコンベアによって送られる工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。	スリットの最大長さ及び数	flow coater for woodworking	
7551	**木工ローラコータ**	回転する一組以上のローラによって，工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。	ローラの長さ及び組数	roller coater for woodworking	

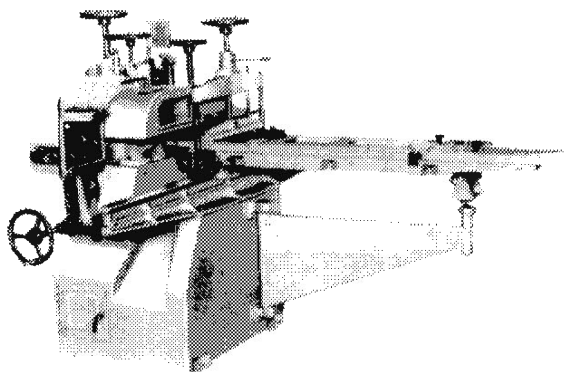
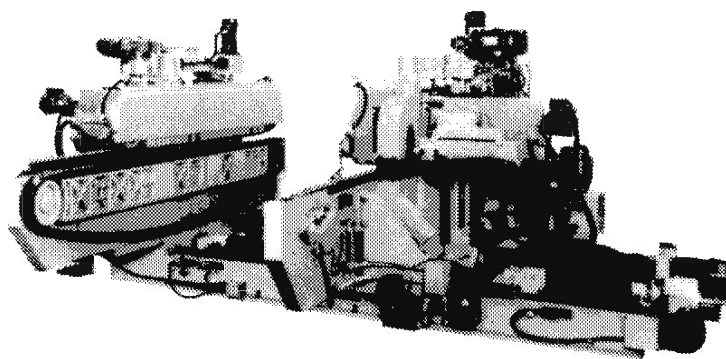
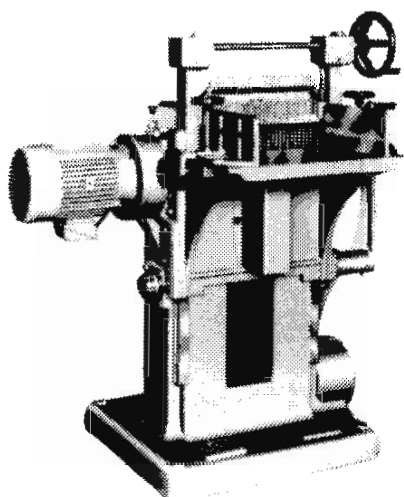
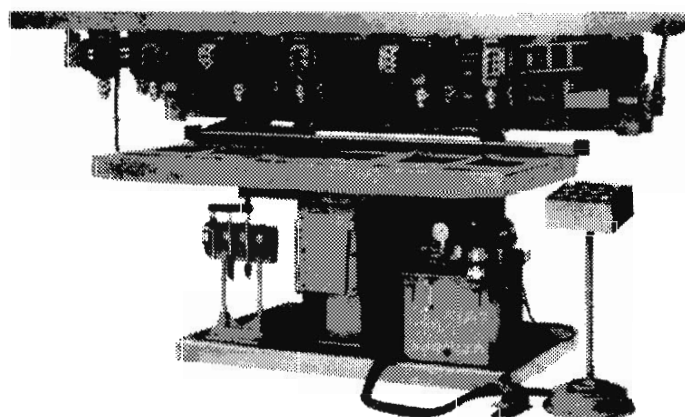
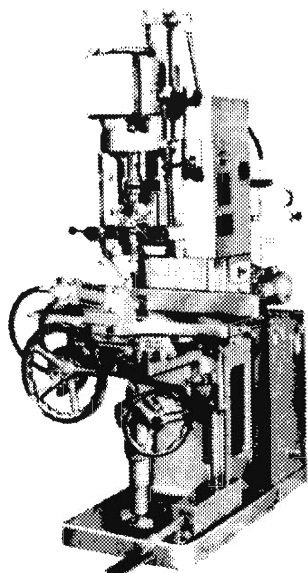
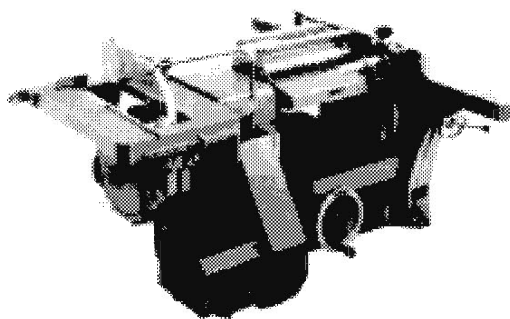
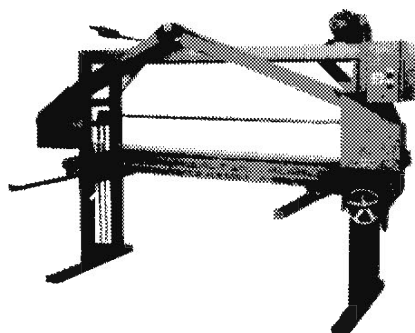
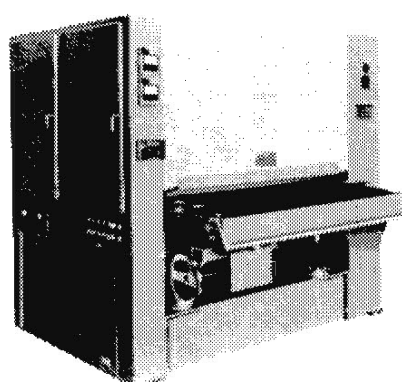
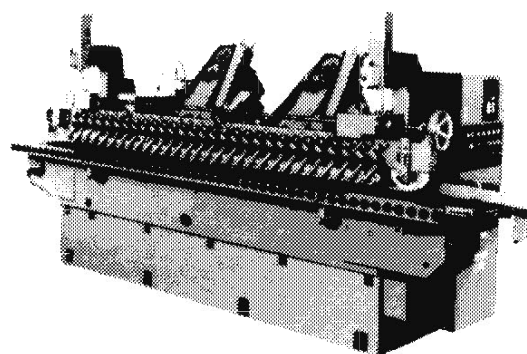
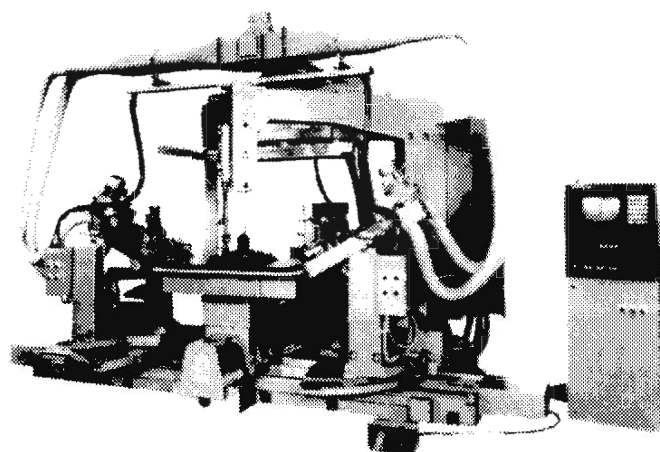
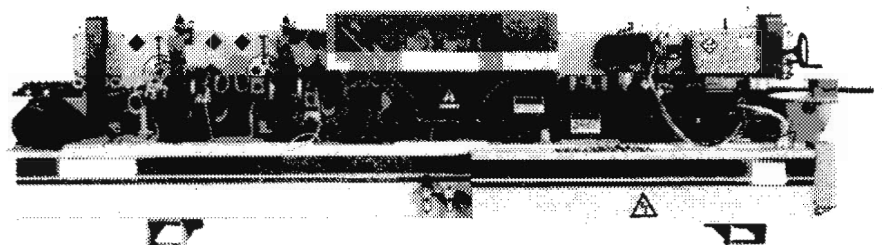
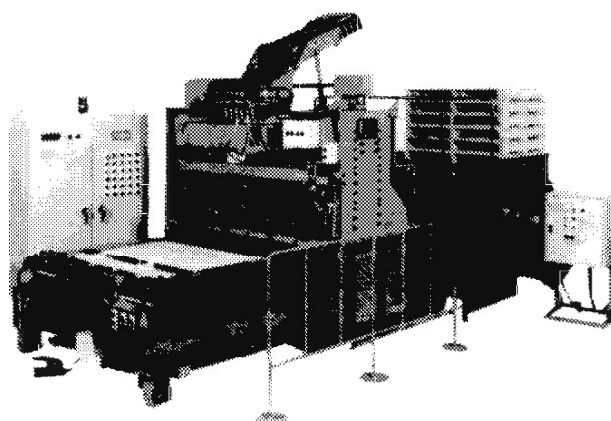
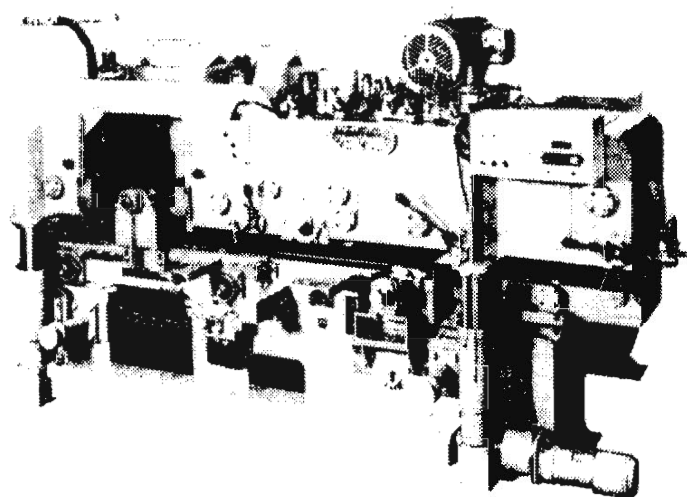
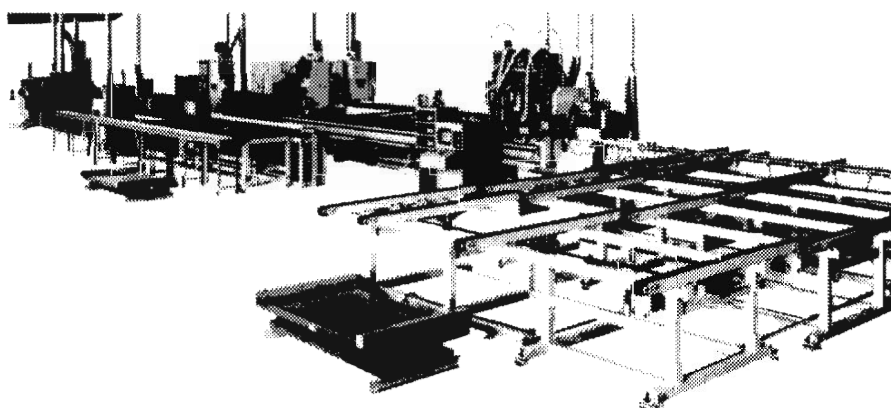
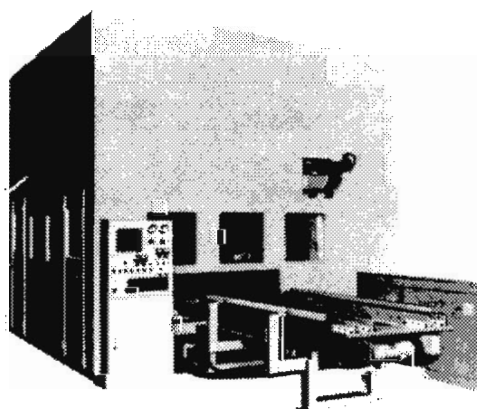
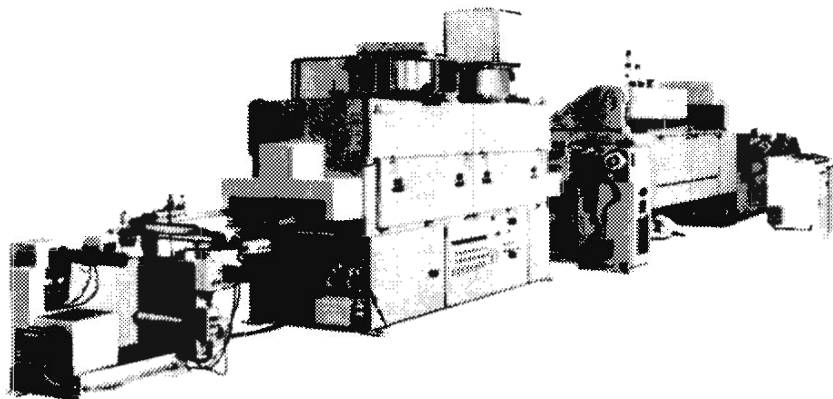
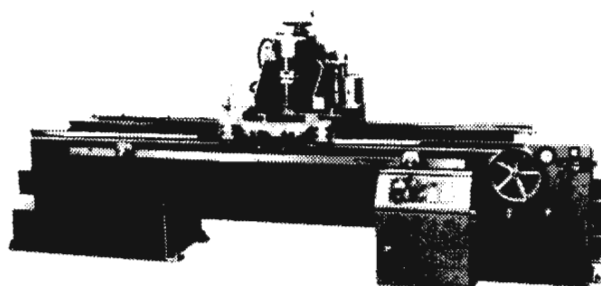
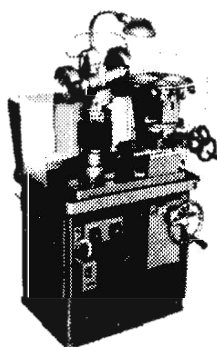
(o) 木工工具仕上機械

番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7800	**木工工具仕上機械**	回転するといし車などによって，各種の木工用工具の仕上げを行う機械。		tool maintenance equipment for woodworking	
7811	**木工丸のこ歯研削盤**	木工丸のこ及びといし車を手動又は自動操作して，刃先を研削する機械。 **備考** 刃先形状によって専用機がある。	研削できる木工丸のこの最大直径及びのこ歯のピッチの範囲	circular saw sharpener for woodworking	
7812	**木工帯のこ歯研削盤**	木工帯のこ及びといし車を手動又は自動操作して，刃先を研削する機械。 **備考** 帯のこ歯と丸のこ歯との両方を研削できるものもある。	研削できる木工帯のこの最大寸法（幅，厚さ及び長さ）及びのこ歯のピッチの範囲	band saw sharpener for woodworking	
7813	**超硬丸のこ歯研削盤**	超硬丸のこ歯を回転するダイヤモンドといし車によって研削する研削盤で手動，自動のものがある。	研削できる超硬丸のこの最大直径及びのこ歯のピッチの範囲	carbide tipped circular saw sharpener	チップソー研削盤
7821	**かんな刃研削盤**	かんな刃取付台を手動で往復運動し，回転するといし車によってかんな刃を研削する研削盤。 **備考** 粗研削用，仕上げ研削用の両といしヘッドをもつものがある。	研削できる工具（刃物）の最大寸法（幅及び長さ）	hand feed knife grinder	
7822	**自動かんな刃研削盤**	主として油圧装置によって，かんな刃取付台又はといしヘッドが自動的に往復運動し，かんな刃を研削する研削盤。 **備考** 粗研削から仕上げ研削までを自動的に行うものもある（**付図 77**）。	研削できる工具（刃物）の最大寸法（幅及び長さ）	auto-feed knife grinder	
7831	**木工万能工具研削盤**	といしヘッド，工作物取付台の旋回及び上下運動などができる構造で，各種木工工具の研削に使用する研削盤。	振り，研削できる工具の最大幅，テーブルの大きさ（長さ×幅），といし車下面とテーブル面の最大距離及びといし車の大きさ（直径×幅）	universal tool grinder for woodworking	
7832	**木工超硬工具研削盤**	主としてダイヤモンドホイールによって木工用の超硬工具を研削する研削盤（**付図 78**）。	といし車の直径	cemented carbide tool grinder for woodworking	

付図1　リングバーカ

付図2　ヘッドバーカ

付図 3　手押テーブル帯のこ盤

付図 4　複合自動ローラ送りテーブル帯のこ盤

付図 5　履帯送りテーブル帯のこ盤

付図 6　自動送材車付き帯のこ盤

付図 7　自動ローラ送り横形帯のこ盤

付図 8　台車式ツイン帯のこ盤

付図 9　テーブルツイン帯のこ盤

付図 10　自動送材車

付図 11　台車式ツイン丸のこ盤

付図 12　ダブルエジャ

付図 13　多軸トリマ

付図 14　帯のこ歯研削盤

付図 15　帯のこ歯側面研削盤

付図 16　帯のこロール機

付図 17　ばち形あさり整形機

付図 19　フィンガジョインタ

付図 18　帯のこ歯溶着機

付図 20　縦継ぎプレス

付図 21　ログバーカ

付図 22　レースチャージャ

付図 23　ベニヤレース

付図 24　単板巻取り巻戻し機械

付図 26　クリッパ

付図 27　ローラ乾燥機

付図 25　レース直結スタッキング装置

付図 28　連続乾燥機

付図 29　ベニヤスタッカ

付図 30　テンダライザ

付図 31　単板横はぎ機

付図 32　単板仕組装置

付図 33　グルースプレッダ

付図 34　レイアップ装置

付図 36　コールドプレス

付図 35　ホットプレス

付図 39　ベニヤナイフ研削盤

付図 37　ダブルサイザ

付図 38　スタッカ

付図 40　テーブル移動横切丸のこ盤

付図 41　のこ軸移動横切丸のこ盤

付図 42　走行丸のこ盤

付図 43　リッパ

付図 44　ギャングリッパ

付図 45　トリミングソー

付図 46　木工帯のこ盤

付図 47　手押かんな盤

付図 48　むら取り 2 面かんな盤

付図 49　自動 1 面かんな盤

付図 50　自動 2 面かんな盤

付図 51　自動 4 面かんな盤

付図 52　モルダ

付図 53　仕上かんな盤

付図 54　単軸面取り盤

付図 55　ルータ

付図 56　NC ルータ

付図 57　ユニバーサルヘッド NC ルータ

付図 58　ガントリ NC ルータ

付図 59　ダブテールマシン

付図 60　V 溝成形機

付図 61　立軸ほぞ取り盤

付図 62　両端ほぞ取り盤

付図 63　コーナロッキングマシン

付図 64　木工多軸ボール盤

付図 65　角のみ盤

付図 66　万能木工機

付図 67　ベルトサンダ

付図 68　木工ワイドベルトサンダ

付図 69　プロフィールサンダ

付図 70　NC サンダ

付図 71　縁は（貼）り機

付図 72　自動くぎ打機

付図 73　2 面かんなギャングリッパ

付図 74　建築用構造材加工機

付図 75　スプレー塗装機

付図 76　UV 塗装乾燥機

付図 77　木工超硬工具研削盤

付図 78　自動かんな刃研削盤

JIS 原案作成委員会　構成表

(1) 木材加工機械関係名称 JIS 原案作成委員会（本委員会）

	氏名	所属
(委員長)	福　井　　　尚	名古屋大学名誉教授
(委員)	藤　野　達　夫	通商産業省機械情報産業局
	山　村　修　蔵	通商産業省工業技術院標準部
	木　下　敍　幸	農林水産省林野庁森林総合研究所
	藤　原　勝　敏	農林水産省林野庁森林総合研究所
	喜多山　　　繁	東京農工大学農学部
	加　山　英　男	財団法人日本規格協会
	細　貝　一　則	社団法人全国木材組合連合会
	秋　山　禎　孝	日本合板工業組合連合会
	岩　下　　　睦	日本繊維板工業会
	佐　藤　　　久	社団法人全国家具工業連合会
	相　川　敏　正	全国建具組合連合会
	金　子　吉　汪	日本集成材工業共同組合
	井　本　二　郎	飯田工業株式会社
	林　　　政　幸	株式会社富士製作所
	大　友　静　正	株式会社ウロコ製作所
	川　島　正　行	株式会社平安コーポレーション
	村　上　　　勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局)	佐久間　章　雄	社団法人全国木工機械工業会

(2) 製材機械小委員会

	氏名	所属
(委員長)	藤　原　勝　敏	農林水産省林野庁森林総合研究所
(委員)	林　　　政　幸	株式会社富士製作所
	永　田　幸　弘	株式会社菊川鉄工所
	児　玉　幸　夫	株式会社シーケイエス・チューキ
	村　上　　　勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局)	佐久間　章　雄	社団法人全国木工機械工業会

(3) 合板機械小委員会

	氏名	所属
(委員長)	木　下　敍　幸	農林水産省林野庁森林総合研究所
(委員)	岩　下　　　睦	日本繊維板工業会
	藤　原　邦　彦	株式会社イワクラ
	大　友　静　正	株式会社ウロコ製作所
	高　井　正　弘	株式会社太平製作所
	竹　屋　司　郎	北川精機株式会社
	金　森　長　保	南機械株式会社
	村　上　　　勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局)	佐久間　章　雄	社団法人全国木工機械工業会

(4) 木工機械小委員会

	氏名	所属
(委員長)	喜多山　繁	東京農工大学農学部
(委員)	川島正行	株式会社平安コーポレーション
	岡嶋　博	アミテック株式会社
	中村義明	飯田工業株式会社
	永田幸弘	株式会社菊川鉄工所
	谷野八郎	庄田鉄工株式会社
	上神谷一郎	株式会社太平製作所
	坂井　皓	株式会社丸仲鐵工所
	名取平二	宮川工機株式会社
	村上　勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局)	佐久間章雄	社団法人全国木工機械工業会